

POMMIER

7, avenue de la Mare

ZA des BETHUNES

SAINT OUEIN L'AUMONE

95072 CERGY PONTOISE Cedex

France

Tél. (+33) 01 34 40 34 40

Fax. (+33) 01 34 64 19 18

E-mail : pommier@pommier.eu



BARRE ANTI-ENCASTREMENT FIXE

Conforme au règlement N°58 des Nations Unies et règlement Européen UE 2015/208

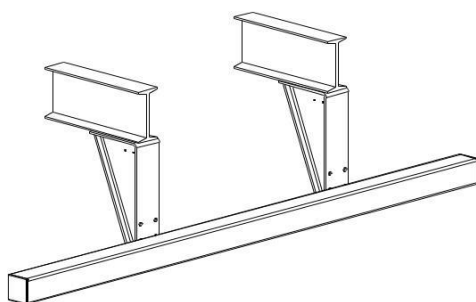
Instructions à transmettre et à conserver par l'utilisateur

« Notice originale »

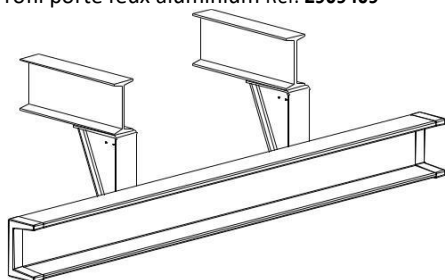
Pour fixation sous longeron Type BAF

Tube Acier Réf. **2909400**

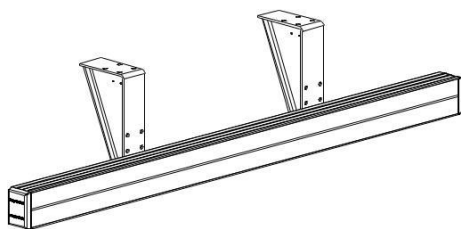
Tube Aluminium Réf. **2909401**



Profil porte feux aluminium Réf. **2909409**



Tube Aluminium Hauteur 150 mm Réf. **29.09427**



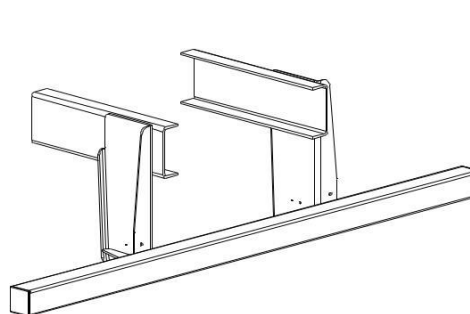
E2*R58
NATIONS UNIES
09087

EU2015/208
19432

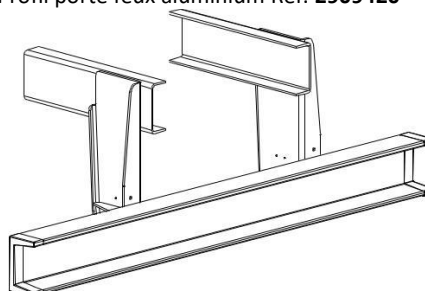
Pour fixation latérale Type BAP

Tube Acier Réf. **2909402**

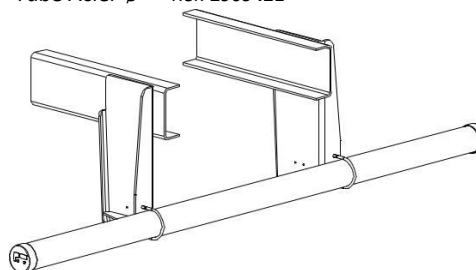
Tube Aluminium Réf. **2909403**



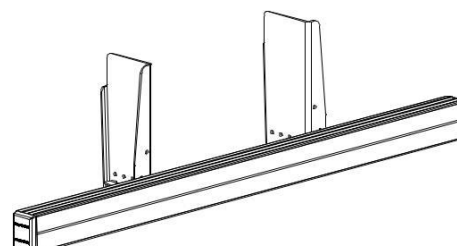
Profil porte feux aluminium Réf. **2909420**



Tube Acier Ø Réf. **2909421**



Tube Aluminium Hauteur 150 mm Réf. **29.09426**



E2*R58
NATIONS UNIES
09086

EU2015/208
19429

CONDITIONS GÉOMÉTRIQUES

- Le dispositif de protection arrière contre l'encastrement doit être posé sur tout véhicule répondant à l'un des critères suivants :
 - Véhicule de la catégorie M1, N1, N2, N3 ou O1, O2, O3, O4*, et R3, R4 ** dont la hauteur A est supérieure à 550 mm.
 - Poids total maxi. du véhicule : Tous les P.T.R
 - La rigidité minimale des longerons doit être de : $I/V \geq 160 \text{ cm}^3$.
- Le positionnement du dispositif d'anti-encastrement doit permettre le respect de la cote de 600 mm au milieu de la barre anti-encastrement (mesure effectuée à vide), la cote "P" voir les figures 1a et 1b.

*Cf. Directive 2007/46/CEE pour la définition des catégories de véhicules

** Cf Règlement 167-2013-reception véhicule agricole

FIXATION SOUS CHASSIS

Type de longeron possible

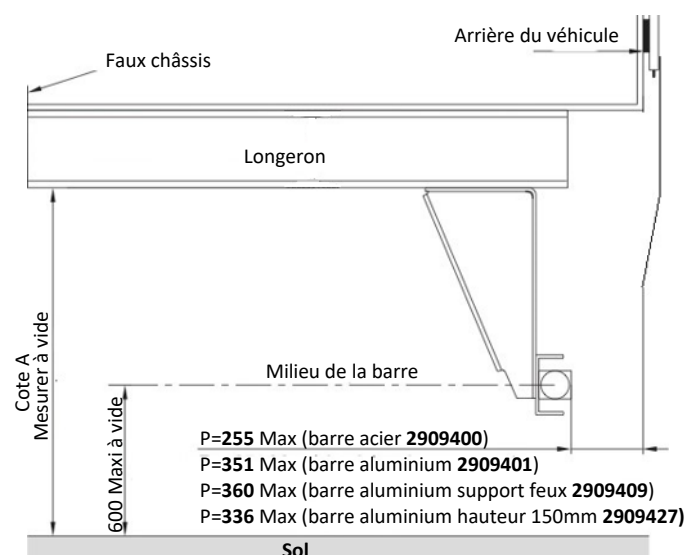
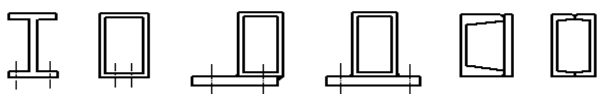


Fig.1a

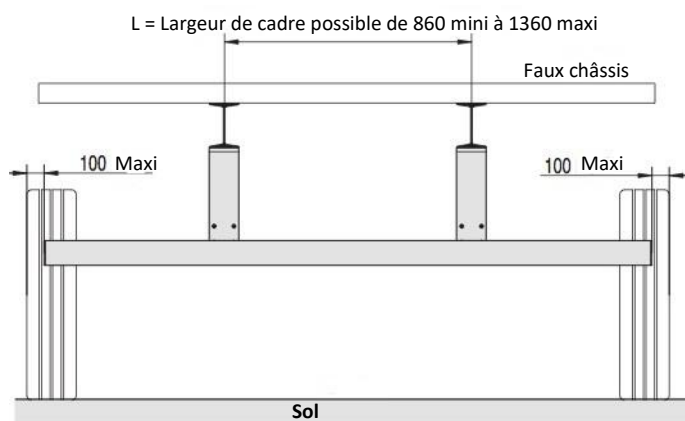


Fig.2a

FIXATION LATÉRALE

Type de longeron possible

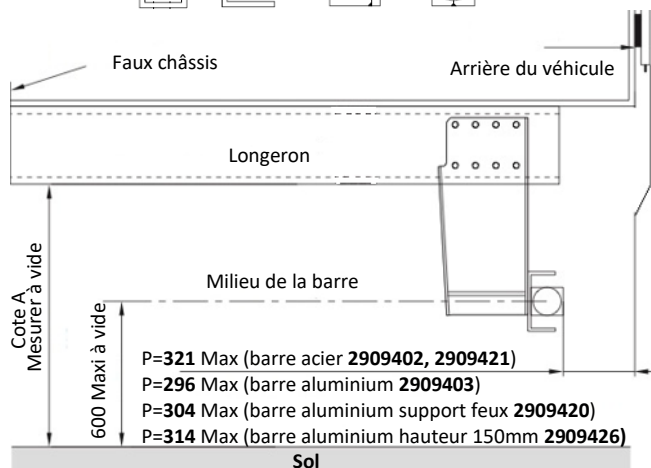
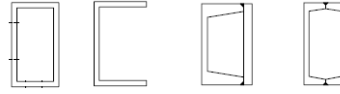


Fig 1b

L = Largeur de cadre possible de 750 mini à 900 maxi pour tous PTR
 L = Largeur de cadre possible de 700 avec 2 cales de 25 entre platine et longeron pour tous PTR
 L = Largeur de cadre possible de 901 mini à 1690 maxi pour 6.3 T

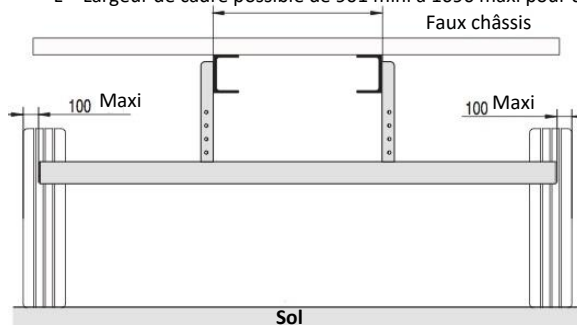
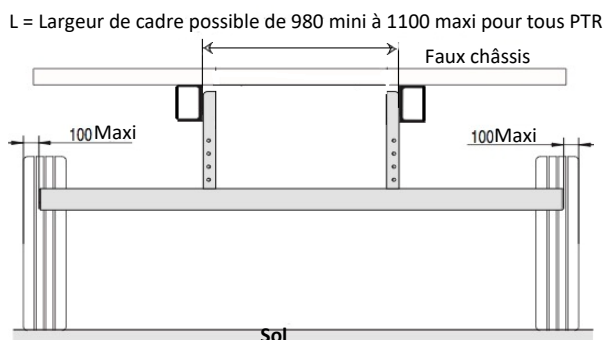


Fig.2b



Sol

Coupe du tube possible en respectant les 100 maxi par rapport aux points latéraux extrême des roues, compte non tenu du renflement des pneus au contact du sol

CONDITIONS DE MONTAGE SUR LONGERONS (soudé ou vissé)

Soudure possible suivant la directive de carrossage du constructeur et pour les applications relevant du règlement Européen UE 2015/208, la pose des platines sur les longerons ou châssis peut se faire par soudure (par un opérateur qualifier).

- Montage soudé :**
- Dans le cas d'une fixation latérale il s'agit de 2 cordons verticaux de Lg 150mm mini et de 2 cordons horizontaux de 180 mm mini avec une section transversale de soudure de 5mm minimum
 - Dans le cas d'une fixation sous châssis 1 cordon périphérique avec une section transversale de soudure de 5mm minimum

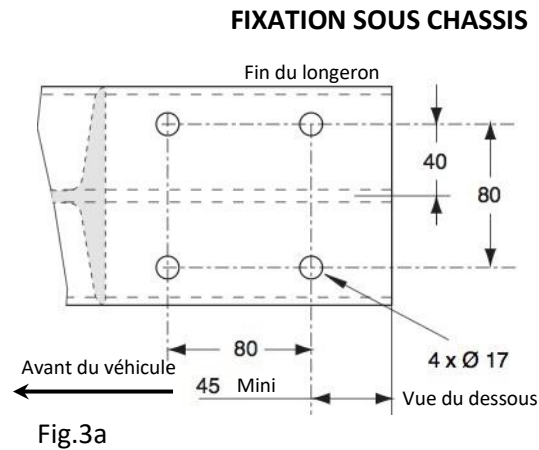
Montage vissé :

Tous les trous doivent être obligatoirement utilisés (Fig. 3a et 3b).

Utiliser des vis M16 classe 8.8 mini : (kit de visserie réf. **2944215** non fourni pour réf. **2909400** et **2909401**).

(2 kits de visserie réf. **2944215** non fournis pour réf. **2909402** et **2909403**).

Couple de serrage : C = 210 mN ± 10%



Il est préconisé d'utiliser les platines comme gabarit de perçage

DETERMINATIONS DE LA REFERENCE PRODUIT

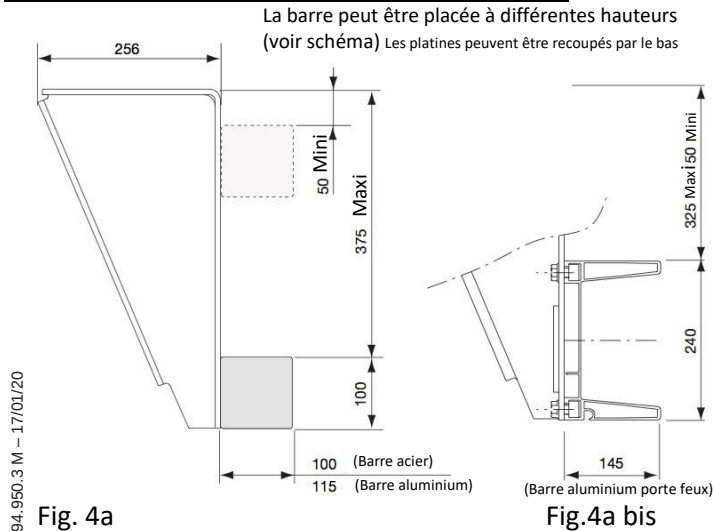
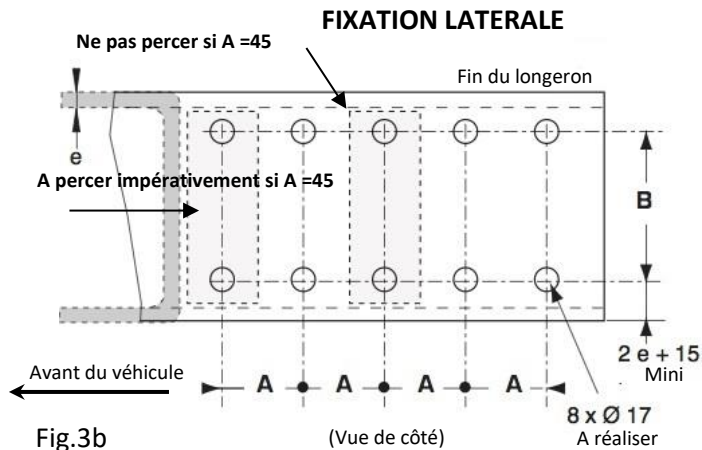


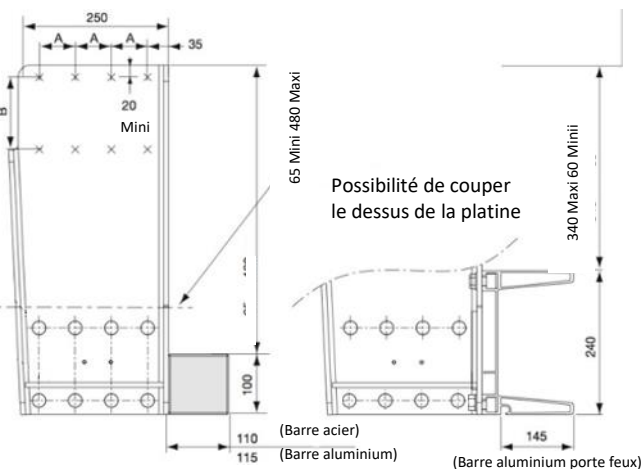
Fig. 4a

Type longeron	Cote A (Voir Fig 1a et 1b) De à	Fig.	Kit visserie (non fournie)
Longeron « I »	700 à 975mm	4a	2944215
Longeron « U »	580 à 950mm	4b	2 X 2944215



		Plans de pose autorisés				
		B	A			
			50	55	60	45
Montage Intérieur	Montage extérieur	120			X	X
		130			X	X
		140		X	X	X
		150	X	X	X	X
		160	X	X	X	X
		170	X	X	X	X
		180	X	X	X	X

8 trous Ø 17 sont aussi à réaliser par joue, la 1^{ère} rangée de perçage doit être à 35 mini de la face avant de la platine



CONDITIONS D'ASSEMBLAGE

Pose des platines de fixation :

- Pour respecter les cotes de 600 mm maxi et (P) maxi (Fig. 1a et 1b), voir les figures page 2.
- Soit perçage des longerons si non percés et perçage des platines (voir Fig. 3a et 3b).
Assemblage des platines sur les longerons par de la visserie M16 classe 8.8 serrée au couple de 210 Nm $\pm$ 10%.
- Soit soudure suivant instruction page précédente

Pose de la barre anti-encastrement :

A-Barre acier soudé

- Pointer la barre en extrémité des platines de fixation après vérification de la cote 100 maxi (Fig. 2a et 2b).
- Finir les soudures (2 cordons mini par bras).

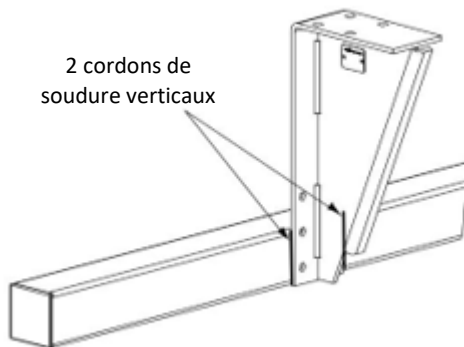


Fig. 5b

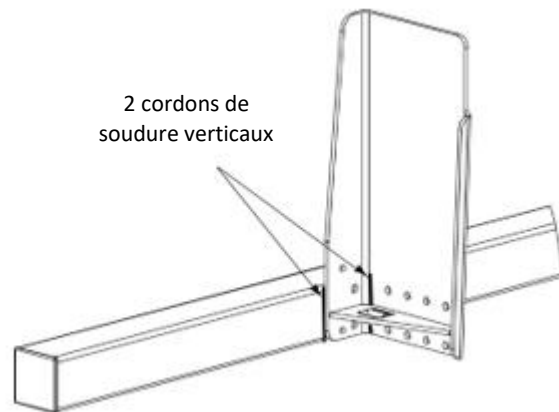


Fig. 5a

B-Barre ronde

- A l'aide des brides et des rondelles et des écrous frein M10 fixer la barre après rectification de la côte 100 maxi Fig. 2b. Puis serrer les écrous au couple de 40 Nm $\pm$ 10%.

- Pas de barre ronde sur modèle BAF.

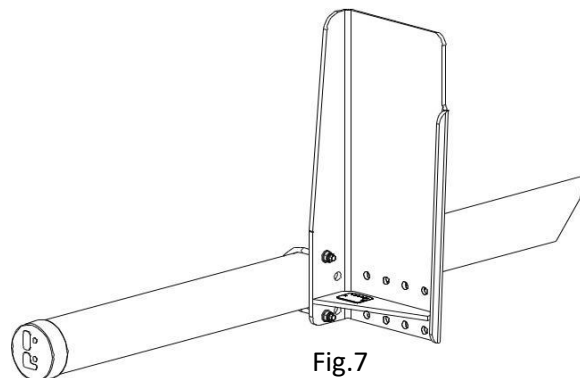


Fig. 7

C-Barre aluminium porte feux

- Faire passer les 4 barrettes dans les glissières du profil aluminium, puis mettre les vis M14 pas de 2, avec 2 rondelles pour fixer la barre à la platine, les positionner comme sur la figure (Fig. 8a et 8b), serrer au couple de 130 Nm $\pm$ 10 %.

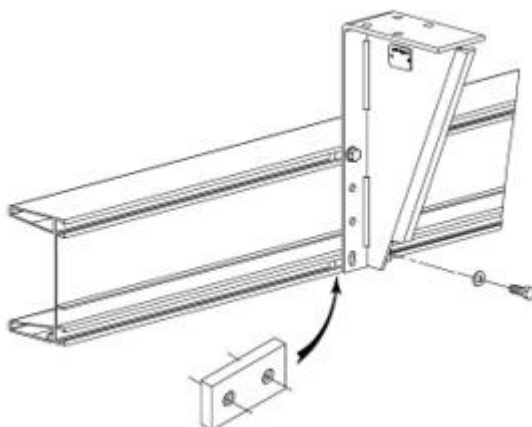


Fig. 8b



Fig. 8a

Mise en place des feux

- Notre profil peut recevoir tout type de feux, les perçages doivent se limiter au strict nécessaire. Les trous de fixation doivent être adaptés aux vis, le trou pour le passage de câble d'un $\varnothing$ 5 mm supérieur à celui du connecteur.

D-Barre aluminium (vissée)

Faire passer les 4 vis (1) (voir détail AA) avec 4 rondelles (2) (voir détail AA) dans les glissières de la barre, les positionner comme sur la figure ci-dessous et en respectant la symétrie pour le deuxième bras en (voir détail AA), vérifier la cote de 100 mm maxi (voir Fig. 2a et 2b), mettre en place les 4 rondelles (3) (voir détail AA) et les 4 écrous (4) (voir détail AA) et serrer au couple de $80 \text{ Nm} \pm 10\%$.

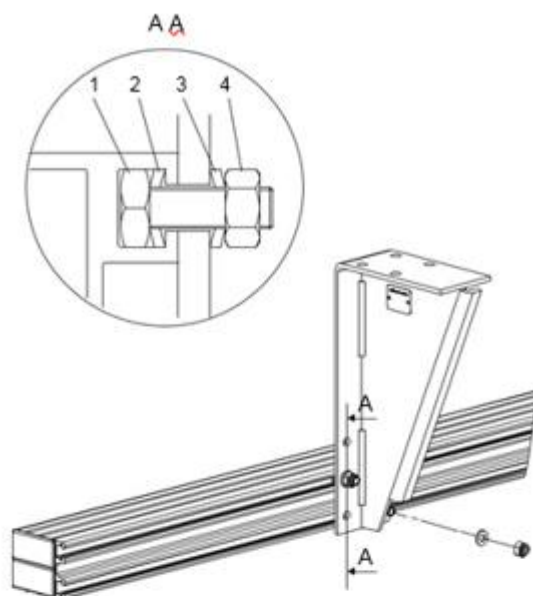


Fig. 6b

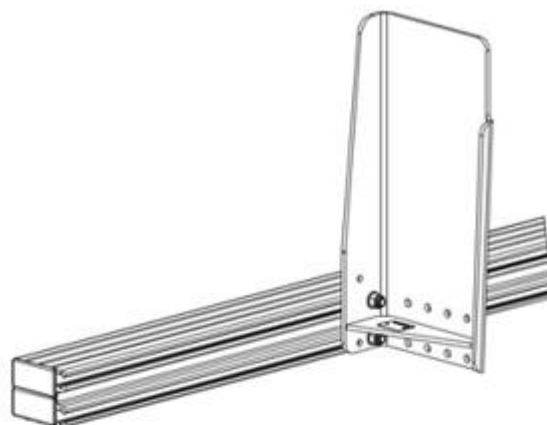


Fig. 6a

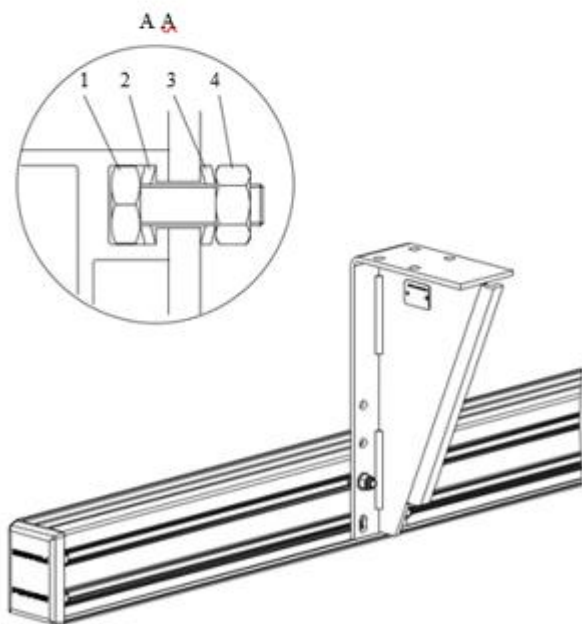


Fig. 6b



Fig. 6a

DISPOSITIFS D'ÉCLAIRAGE, DE SIGNALISATION ET ACCESSOIRES

Ces dispositifs doivent être installés selon la Directive 2007/46/CEE modifiée par la Directive 97/28 et le Règlement N°48 de Genève.

Ce produit est homologué et seules les adaptations proposées dans cette notice sont autorisées. Pour fixer certains éléments, nous autorisons :

- La pose de catadioptré aux extrémités du tube par le moyen de votre choix. Les catadioptres et leur mode de fixation ne devant pas présenter de rayon < 2,5mm.
- La soudure sur les platines, les bras et le tube pour la mise en place de passes fils, de supports pour capteurs et autres accessoires. Longueur maxi des cordons de soudure de 50 mm, espacés de 150mm mini.
- Le perçage de trous de Ø10 maxi dans le tube. A 5 mm mini des extrémités, espacés de 150 mm mini dans la longueur et de 50 mm mini dans la hauteur.
- Le perçage de trous de Ø10 mm maxi dans les bras. A 30mm mini de toutes découpes et extrémités, espacés de 100 mm.

La recoupe des extrémités du tube en respectant les dimensions des figures 2a et 2b

MISE EN PEINTURE

- Veiller à ce que le marquage CEE soit toujours lisible après la mise en peinture.

ENTRETIEN

Vérification après mise en circulation :

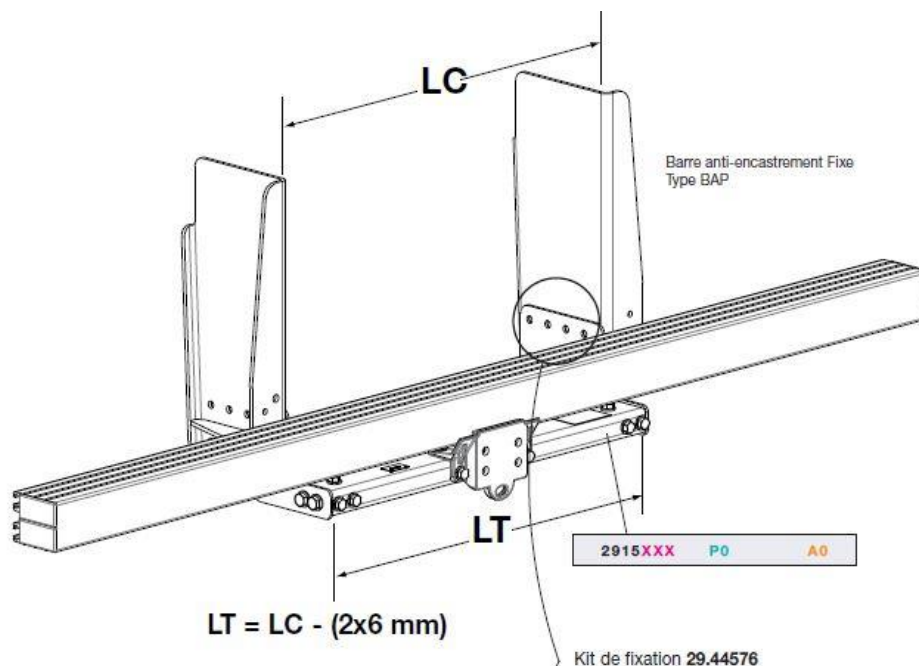
- Contrôler le couple de serrage des vis après 1000 et 2000 km de roulage, si nécessaire resserrer au couple indiqué.
- Effectuer périodiquement, dans le cadre des programmes d'entretien du porteur, la vérification du couple des vis de fixation.

FIN DE VIE DU PRODUIT

- Tout produit hors d'usage doit être si possible valorisé ou recyclé dans des filières de collectes et d'élimination appropriées.

PRODUIT COMPLEMENTAIRE : kit de traverse d'attelage 3t5 voir catalogue « Traverses universelles »

Produit compatible avec référence 2909402, 2909403, 2909421



POMMIER

7, avenue de la Mare

ZA des BETHUNES

SAINT OUEEN L'AUMONE

95072 CERGY PONTOISE Cedex

France

Tél. (+33) 01 34 40 34 40

Fax. (+33) 01 34 64 19 18

E-mail : pommier@pommier.eu



FIXED UNDERRUN BAR

Compliant with UN Regulation No. 58 and European Regulation 2015/208

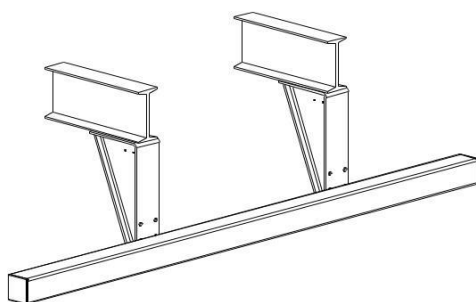
Instructions to be supplied to and retained by the user

"The present version in English is a translation of the original version". In case of doubt or dispute, the original version which was written and validated in French shall prevail".

For mounting under side rail, Type BAF

Steel tube Product ref. **2909400**

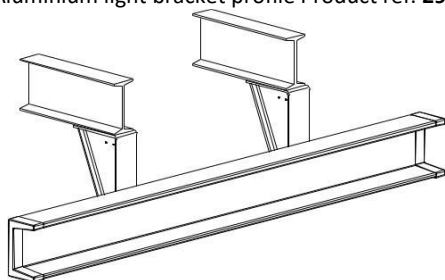
Aluminium tube Product ref. **2909401**



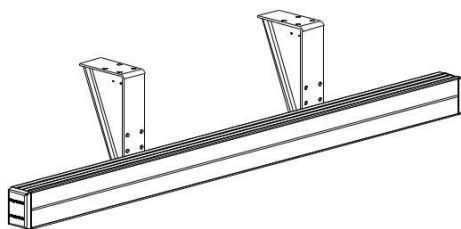
E2*R58
UNITED NATIONS
09087

EU2015/208
19432

Aluminium light bracket profile Product ref. **2909409**



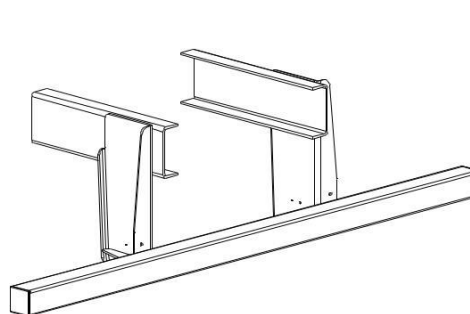
Aluminium tube Height 150 mm Product ref. **29.09427**



For side mounting, Type BAP

Steel tube Product ref. **2909402**

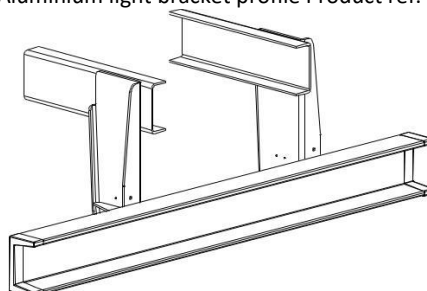
Aluminium tube Product ref. **2909403**



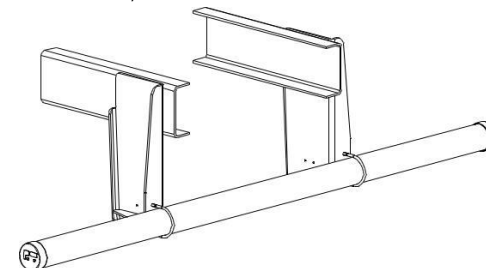
E2*R58
UNITED NATIONS
09086

EU2015/208
19429

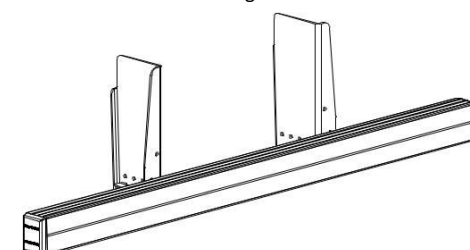
Aluminium light bracket profile Product ref. **2909420**



Steel tube Ø Product ref. **2909421**



Aluminium tube Height 150 mm Product ref. **29.09426**



GEOMETRIC CONDITIONS

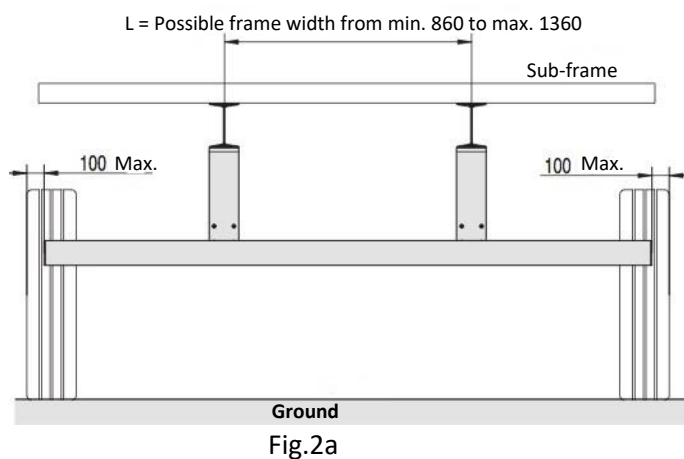
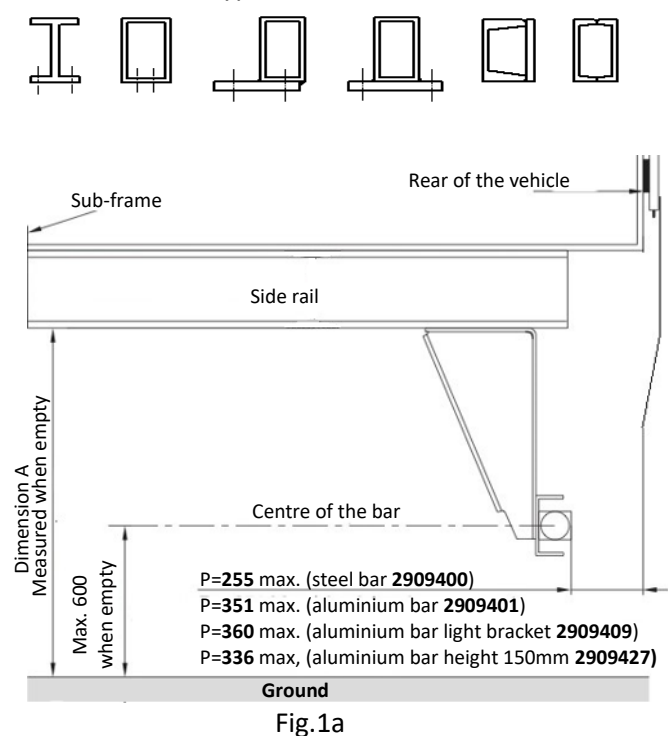
- The rear underrun bar must only be fitted on vehicles that meet one of the following criteria:
 - M1, N1, N2, N3 or O1, O2, O3, O4* and R3, R4** category vehicles with a height A of above 550 mm.
 - Max. total weight of the vehicle: All GCWR
 - The minimum rigidity of the side rails must be: $I/V \geq 160 \text{ cm}^3$.
- The position of the under-run bar must ensure compliance with the dimension of 600 mm at the center of the under-run bar (measured when empty) and the dimension "P" (see figures 1a and 1b).

*See Directive 2007/46/EEC for the definition of vehicle categories.

** See Regulation 167-2013-acceptance of agricultural vehicle.

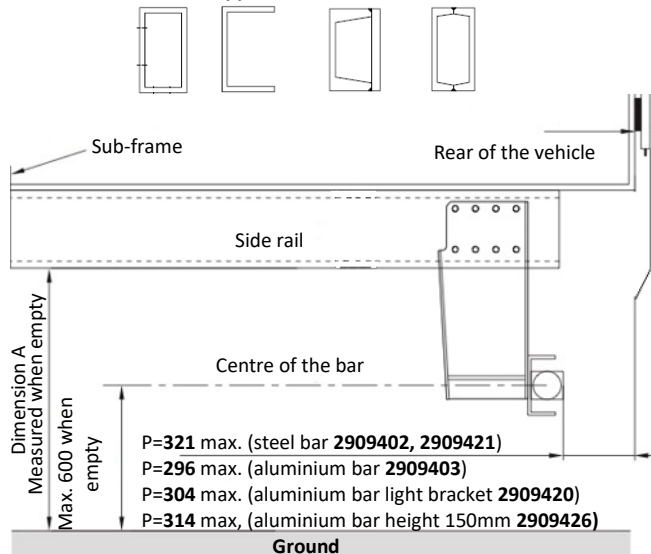
MOUNTING UNDER CHASSIS

Possible side rail types

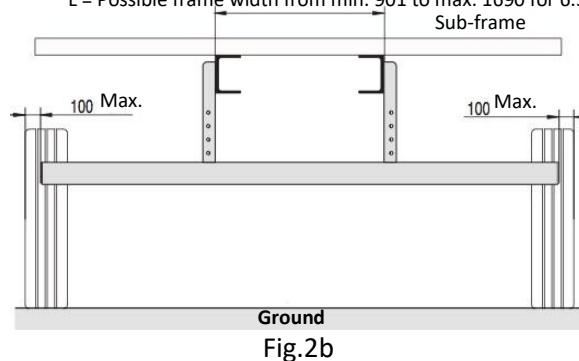


SIDE MOUNTING

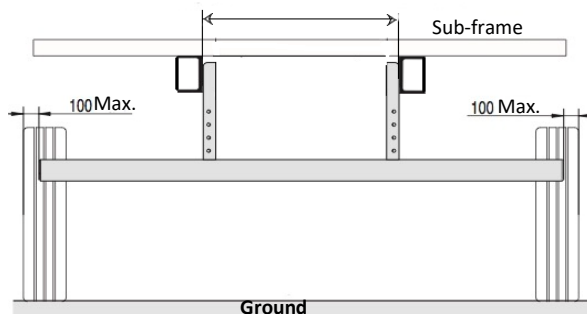
Possible side rail types



L = Possible frame width from min. 750 to max. 900 for all GCWR
L = Possible frame width of 700 with 2 shims of 25 between the plate and side rail for all GCWR
L = Possible frame width from min. 901 to max. 1690 for 6.3 T



L = Possible frame width from min. 980 to max. 1100 for all GCWR



Tube trimming possible in accordance with the max. 100 with respect to the outermost points of wheels, not taking account of the bulging of tyres on contact with the ground.

SIDE RAIL FITTING CONDITIONS (welded or bolted on)

Welding possible per manufacturer’s bodywork fitting instructions and for applications covered by European Regulation EU 2015/208; plates may be installed on the side rails or chassis via welding (by a qualified operator).

Welded fitting:

-For a side mounting, 2 vertical beads, length of 150mm min., and 2 horizontal beads, 180 mm min., with transverse weld section of 5mm min.

-For mounting beneath chassis 1 edge bead with a transverse weld section of 5mm min.

Bolted fitting:

All the holes must be used (Fig. 3a and 3b).

Use M16 class bolts 8.8 min.:(bolt kit product ref. **2944215** not supplied for product ref. **2909400** and **2909401**).

(2 bolt kits product ref. **2944215** not supplied for product ref. **2909402** and **2909403**).

Tightening torque: C = 210 Nm ± 10%

MOUNTING UNDER CHASSIS

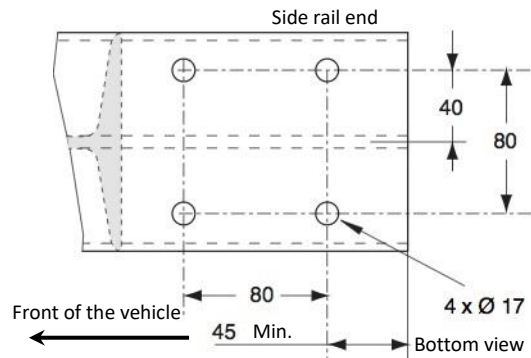


Fig.3a

We recommend using the plates as a drilling template

SIDE MOUNTING

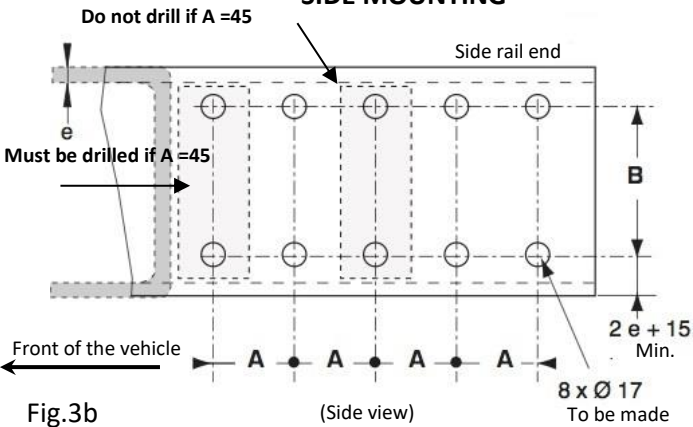


Fig.3b

		Permitted installation surfaces				
		B	A			
			50	55	60	45
Internal fitting	External fitting	120			X	X
		130			X	X
		140		X	X	X
		150	X	X	X	X
		160	X	X	X	X
		170	X	X	X	X
		180	X	X	X	X

8 x Ø 17 holes must also be made in each side piece, the 1st line of holes must be min. 35 from the front of the plate

IDENTIFYING THE PRODUCT REFERENCE

The bar can be positioned at different heights (see diagram). The plates can be trimmed on the bottom.

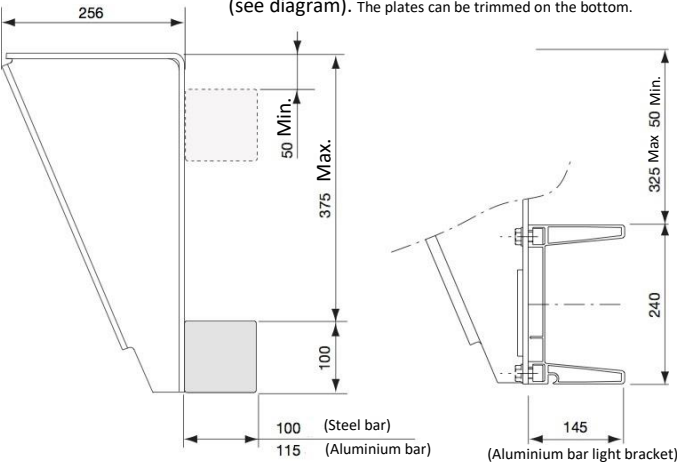


Fig. 4a

Fig.4a b

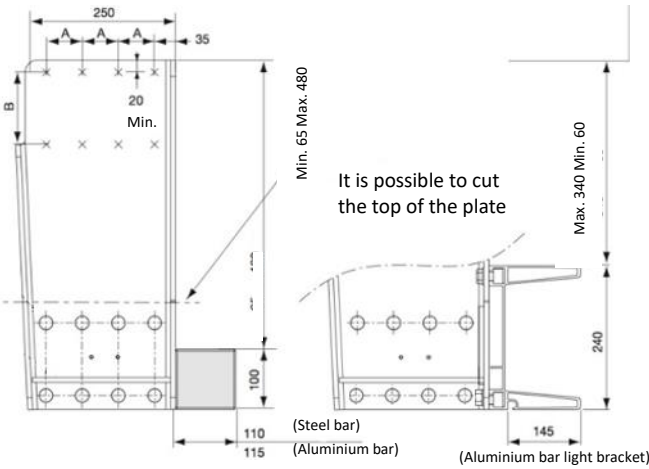


Fig. 4b

Fig.4b b

Side rail type	Dimension A (See Fig 1a and 1b) From to	Fig.	Bolt kit (not supplied)
“I” side rail	700 to 975mm	4a	2944215
“U” side rail	580 to 950mm	4b	2 x 2944215

ASSEMBLY CONDITIONS

Installing mounting plates:

- To adhere to the dimensions of max. 600 mm and max. (P) (Fig. 1a and 1b), see the figures on page 2.
 - Either drill holes in the side rails if not drilled and drill hole of the side plates (see Fig. 3a and 3b).
- Assemble plates on the side rails using M16 class 8.8 bolts, tightened to a torque of $210 \text{ Nm} \pm 10\%$.
- Or weld following the instructions on the previous page.

Fitting the underrun bar:

A-Welded steel bar

- Align the bar at the end of the mounting plates after checking that the dimension is max. 100 (Fig. 2a and 2b).
- Complete welding (min. 2 beads per arm).

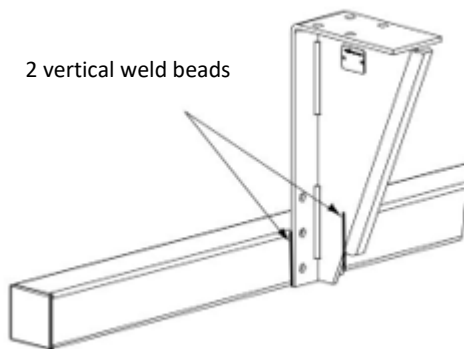


Fig. 5b

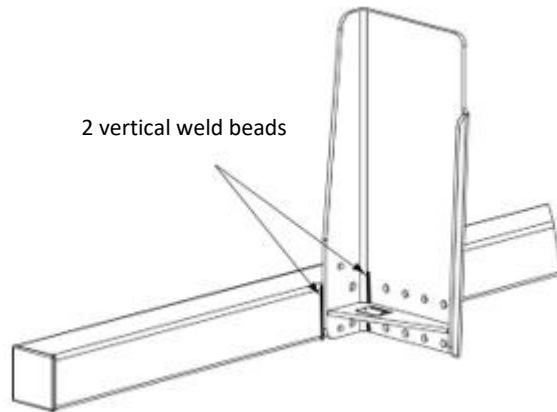


Fig. 5a

B-Round bar

- Using clamps and washers and M10 lock nuts, attach the bar after adjusting the max. dimension of 100 Fig. 2b. Then tighten the nuts to a torque of $40 \text{ Nm} \pm 10\%$.

- No round bar on the BAF model.

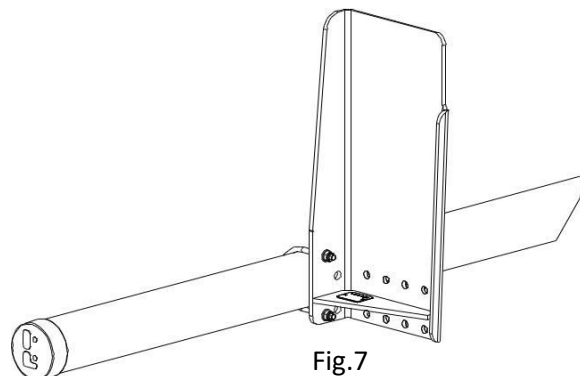


Fig. 7

C-Aluminium bar light bracket

- Place the 4 small plates in the aluminium profile's guides, then place the M14 screws with a 2mm thread, with 2 washers, to attach the bar to the plate, position them as illustrated in the figure (Fig. 8a and 8b), tighten to a torque of $130 \text{ Nm} \pm 10\%$.

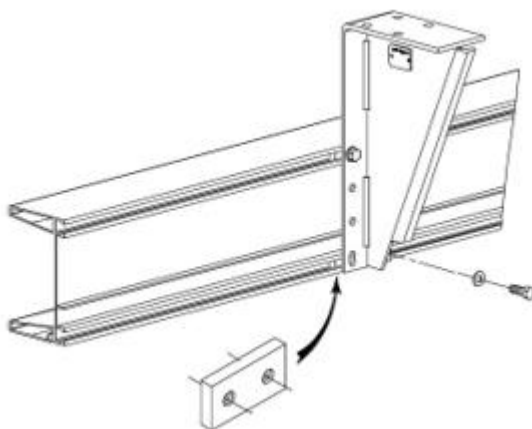


Fig. 8b



Fig. 8a

Installing lights

- Our profile can accommodate all kinds of lights, but drill holes must be kept to a bare minimum. The mounting holes must be suitable for the bolts and the diameter of the hole for routing the cable must be 5 mm larger than that of the connector.

D-Aluminium bar (bolted on)

Thread the 4 bolts (1) (see detail AA) with 4 washers (2) (see detail AA) into the bar's guides, position them as in the following figure and maintain the symmetry for the second arm (see detail AA), check the max. dimension of 100 mm (see Fig. 2a and 2b), put the 4 washers (3) (see detail AA) and the 4 nuts (4) (see detail AA) in place and tighten to a torque of $80 \text{ Nm} \pm 10\%$.

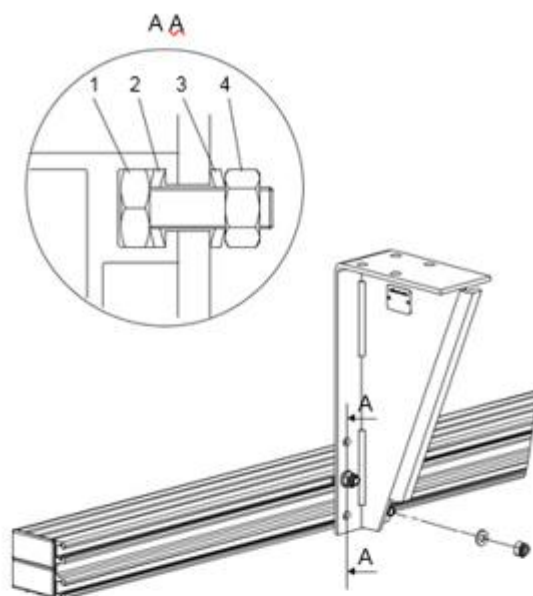


Fig. 6b

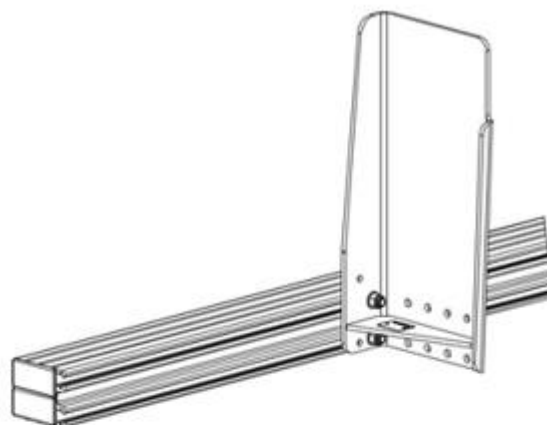


Fig. 6a

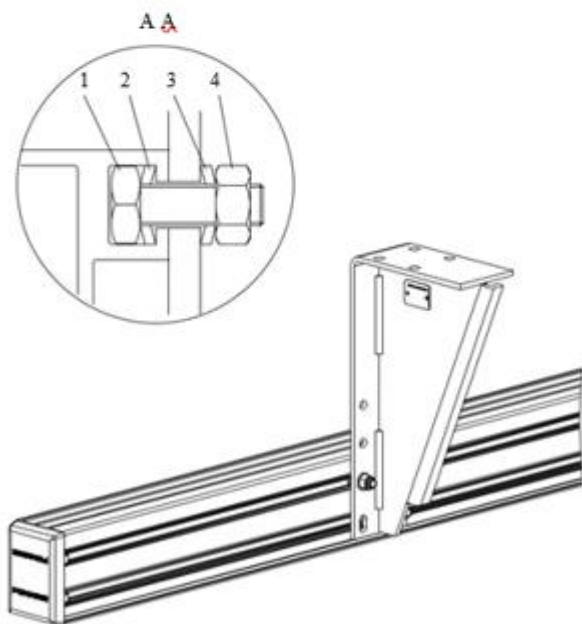


Fig. 6b



Fig. 6a

LIGHTING AND SIGNALLING DEVICES AND ACCESSORIES

These devices must be installed in accordance with Directive 2007/46/EEC modified by Directive 97/28 and Geneva regulation No. 48.

This is a certified product and only the adaptations suggested in this manual are permitted. To mount certain items, we allow:

- The fitting of reflectors on the ends of the tube using the method of your choice. The reflectors and their attachment method must not cover a radius of < 2.5mm.
- Welding of the plates, arms and the tube for installing cable grommets, brackets for sensors and other accessories. The maximum length of weld beads is 50 mm, spaced a min. of 150mm apart.
- The drilling of holes with a max. Ø10 in the tube. At min. 5 mm from the ends, spaced a min. of 150 mm apart along the length and a min. of 50 mm over the height.
- The drilling of holes with a max. Ø10 in the arms. At min. 30mm from all cuts and ends, spaced 100 mm apart.

The trimming of the ends of the tube in accordance with the dimensions in figures 2a and 2b.

PAINTING

- Ensure that the EEC marking remains legible after painting.

MAINTENANCE

After use on the road, check the following:

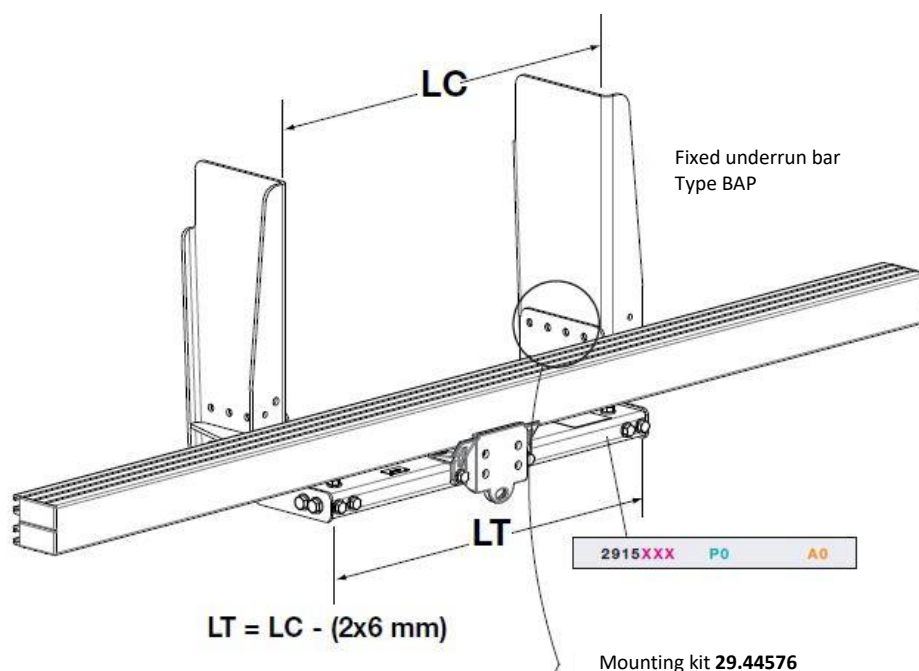
- Check the tightening torque of screws after 1000 and 2000 km of road use, re-tighten to the specified torque, if necessary.
- As part of the truck's routine servicing, periodically check the tightening torque of mounting screws.

END OF PRODUCT LIFE

- All products taken out of use must be reclaimed or recycled via the appropriate collection and disposal channels, if possible.

ADDITIONAL PRODUCT: coupling tow bar kit, 3.5 t, see "Universal tow bar" catalogue

Product compatible with Product refs. 2909402, 2909403, 2909421



POMMIER

7, avenue de la Mare

ZA des BETHUNES

SAINT OUEEN L'AUMONE

95072 CERGY PONTOISE Cedex

France

Tél. (+33) 01 34 40 34 40

Fax. (+33) 01 34 64 19 18

E-mail : pommier@pommier.eu



FESTER UNTERFAHRSCHUTZ

Entspricht der Regelung Nr. 58 der Vereinten Nationen, und der Europäischen Regelung EU 2015/208

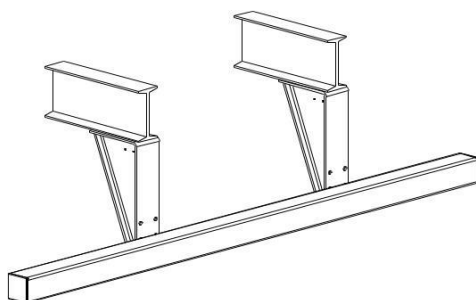
Diese Anleitung ist dem Endbenutzer zur Verfügung zu stellen und von diesem aufzubewahren

„Das vorliegende Dokument ist die deutsche Übersetzung des Originals. Im Fall von Unklarheiten oder Streitigkeiten ist die in französischer Sprache verfasste und geprüfte Originalfassung maßgeblich.“

Zur Befestigung unter einem BAF-Längsträger

Stahlrohr Art.-Nr. **2909400**

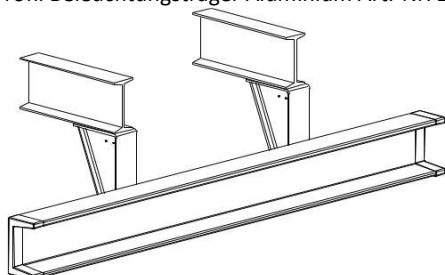
Aluminiumrohr Art.-Nr. **2909401**



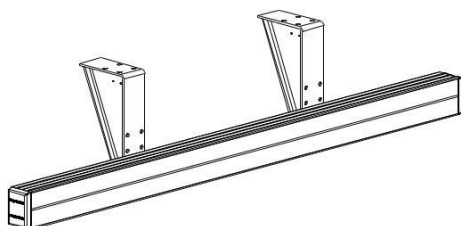
E2*R58
VEREINTE NATIONEN
09087

EU2015/208
19432

Profil Beleuchtungsträger Aluminium Art.-Nr. **2909409**



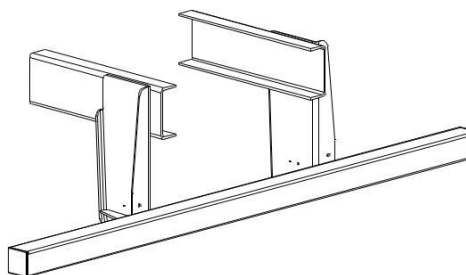
Aluminiumrohr Höhe 150 mm Art.-Nr. **29.09427**



Zur seitlichen Befestigung BAP

Stahlrohr Art.-Nr. **2909402**

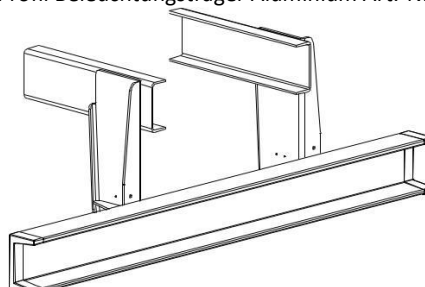
Aluminiumrohr Art.-Nr. **2909403**



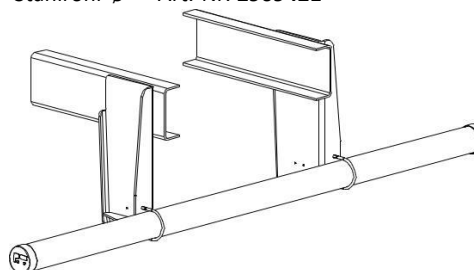
E2*R58
VEREINTE NATIONEN
09086

EU2015/208
19429

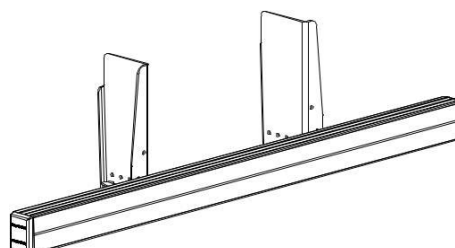
Profil Beleuchtungsträger Aluminium Art.-Nr. **2909420**



Stahlrohr Ø Art.-Nr. **2909421**



Aluminiumrohr Höhe 150 mm Art.-Nr. **29.09426**



ABMESSUNGEN

- Alle Fahrzeuge, die eines der folgenden Kriterien erfüllen, müssen mit einem hinteren Unterfahrschutz ausgestattet werden:
 - Fahrzeug der Kategorie M1, N1, N2, N3 oder O1, O2, O3, O4*, und R3, R4**, bei denen die Höhe A mehr als 550 mm beträgt.
 - Max. Gesamtgewicht des Fahrzeugs: Alle zulässigen Zugsgesamtgewichte
 - Die Längsträger müssen mindestens folgende Festigkeit aufweisen: $I/V \geq 160 \text{ cm}^3$.
- Bei der Positionierung des Unterfahrschutzes müssen das Maß von 600 mm (gemessen in unbelastetem Zustand) in der Mitte des Unterfahrschutzes und das Maß „P“ (siehe Abbildungen 1a und 1b) eingehalten werden können.

*Siehe Richtlinie 2007/46/EG zur Definition der Fahrzeugklassen

** Siehe Regelung 167-2013-Typengenehmigung für Landmaschinen

BEFESTIGUNG UNTER FAHRGESTELL

Art des einsetzbaren Längsträgers

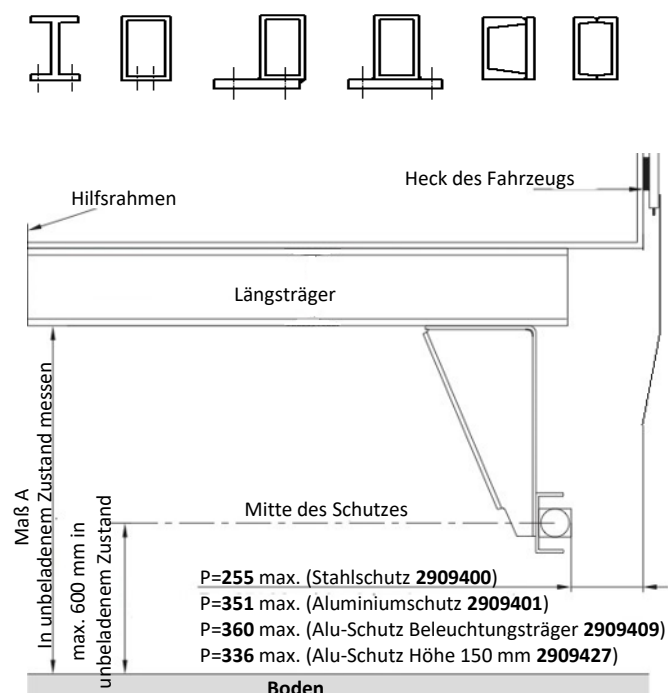


Fig.1a

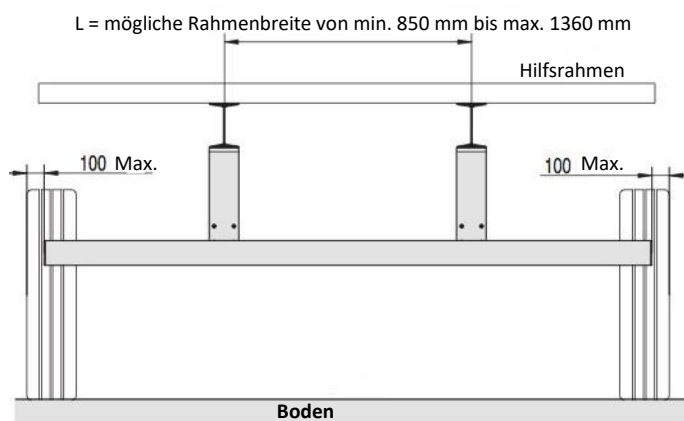


Fig.2a

SEITLICHE BEFESTIGUNG

Art des einsetzbaren Längsträgers

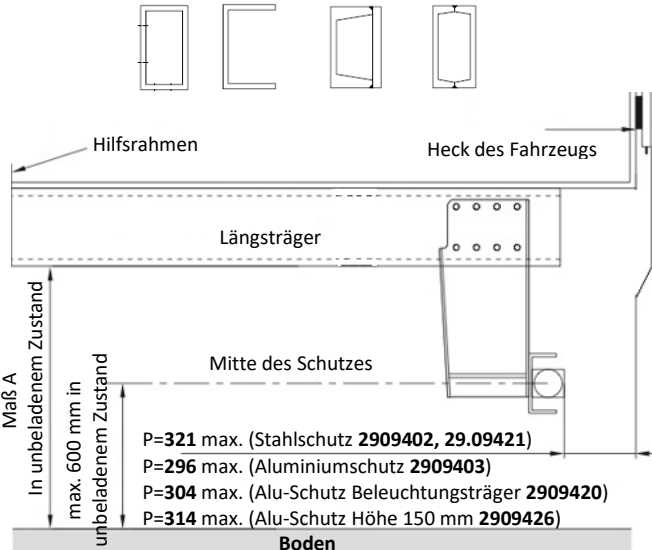


Abb. 1b

L = mögliche Rahmenbreite von min. 750 mm bis max. 900 mm für alle zulässigen Zugsgesamtgewichte

L = mögliche Rahmenbreite von 700 mit 2 Abstandhaltern zu je 25 zwischen der Halteplatte und dem Längsträger für alle zulässigen Zugsgesamtgewichte

L = mögliche Rahmenbreite von min. 901 mm bis max. 1690 mm für 6,3 t

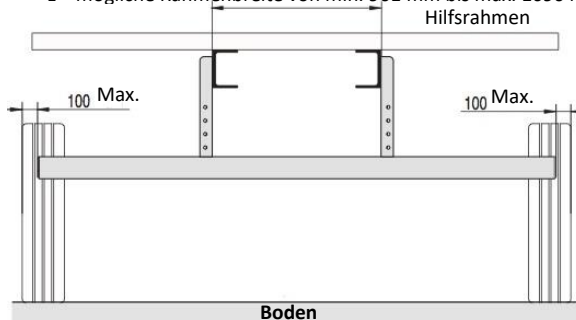
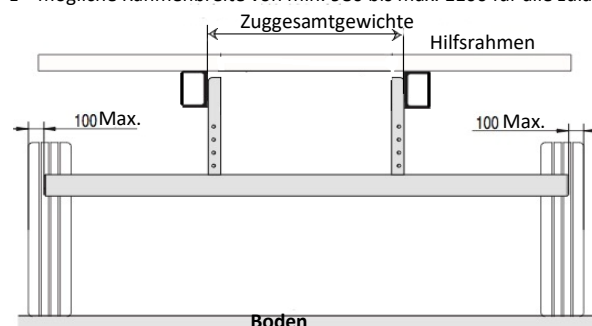


Abb.2b

L = mögliche Rahmenbreite von min. 980 bis max. 1100 für alle zulässigen Zugsgesamtgewichte



Boden

Das Rohr kann geschnitten werden, sofern die max. 100 mm zu den äußersten Punkten der Räder eingehalten werden, mit Ausnahme der Ausbuchtungen der Reifen in der Nähe der Aufstandsfläche.

BEDINGUNGEN FÜR DIE MONTAGE AN LÄNGSTRÄGERN (verschweißt oder verschraubt)

Schweißen gemäß den technischen Unterlagen zum Fahrgestell vom Hersteller und für Einsätze gemäß der europäischen Verordnung EU 2015/208 möglich, die Montage der Befestigungsplatten auf den Längsträgern oder dem Fahrgestell kann durch Schweißen (durch einen Facharbeiter) erfolgen.

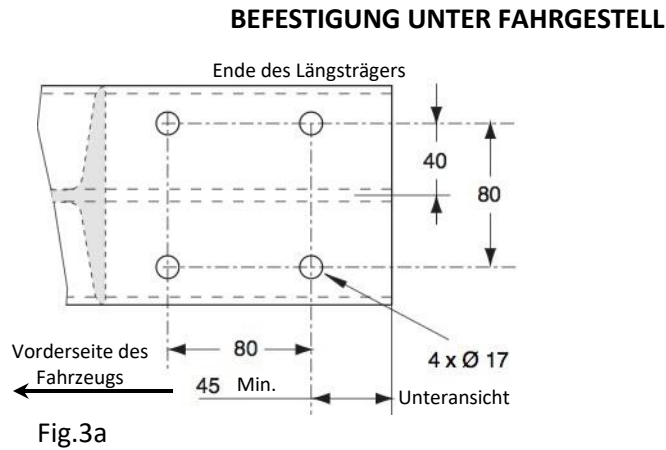
- Montage durch Verschweißen:**
- Im Falle einer seitlichen Befestigung handelt es sich um 2 vertikale Schweißnähte, mindestens 150mm lang, und um 2 horizontale Schweißnähte, mindestens 180 mm lang, mit einem Mindestquerschnitt der Schweißnaht von 5mm.
 - Im Falle einer Befestigung unter dem Fahrgestell handelt es sich um 1 umlaufende Schweißnaht mit einem Mindestquerschnitt der Schweißnaht von 5mm

Montage durch Verschrauben:

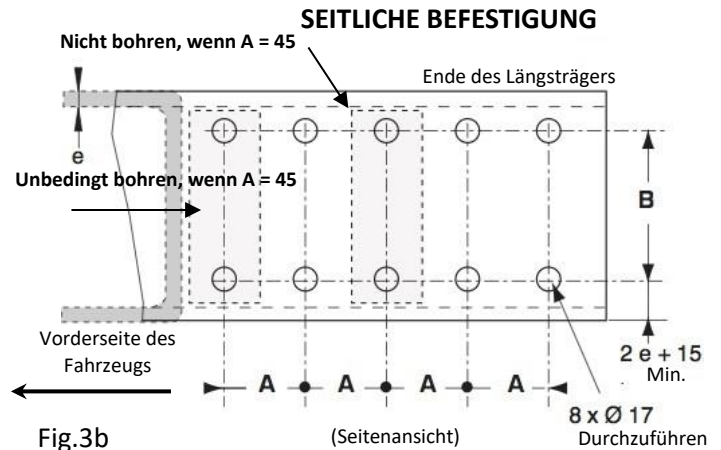
Bei der Befestigung müssen zwingend alle Bohrungen verwendet werden (Abb. 3a und 3b).

Schrauben M18 von mind. der Klasse 8.8 verwenden:
(Schraubensatz Art.-Nr. **2944215** nicht enthalten für Art.-Nr. **2909400** und **2909401**).
(2 Schraubensätze Art.-Nr. **2944215** nicht enthalten für Art.-Nr. **2909402** und **2909403**).

Anzugsmoment: C = 210 mN ± 10%



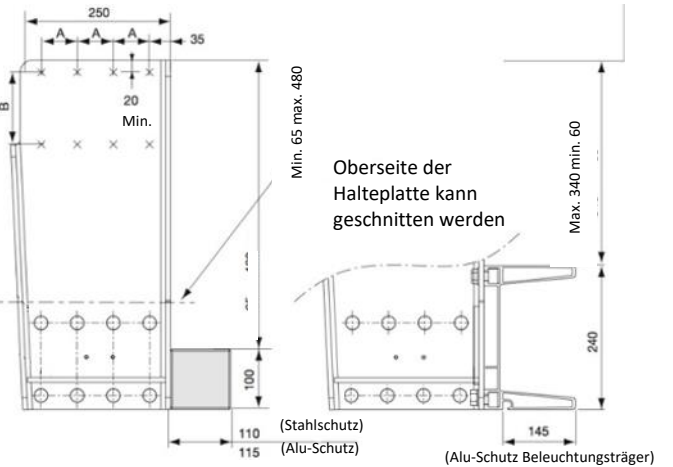
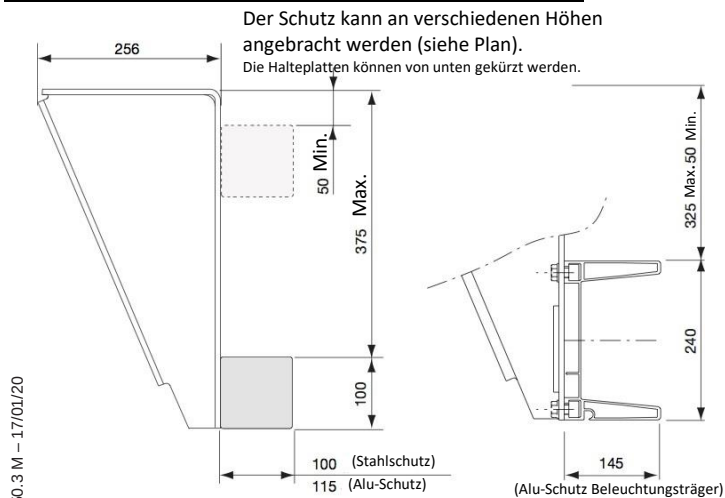
Es wird empfohlen, die Befestigungsplatten als Bohrschablonen



		Zulässige Montagepläne				
		B	A			
			50	55	60	45
Innenmontage	Außenmontage	120			X	X
		130			X	X
		140		X	X	X
		150	X	X	X	X
		160	X	X	X	X
		170	X	X	X	X
		180	X	X	X	X

8 Bohrlöcher im Ø 17 sind auch je Halterung zu erstellen, wobei die 1. Bohrlochreihe mind. 35 von der Vorderseite der Halteplatte entfernt sein muss

ZUSAMMENSETZUNGEN DER ARTIKELNUMMER



Art des Längsträgers	Maß A (Siehe Abb. 1a und 1b) Von bis	Abb.	Schraubensatz (nicht enthalten)
„I“-Längsträger	700 bis 975 mm	4a	2944215
„U“-Längsträger	580 bis 950mm	4b	2 X 2944215

Montage der Befestigungsplatten:

- Zur Einhaltung der Maße von max. 600 mm und max. (P) (Abb. 1a und 1b), siehe Abbildungen auf Seite 2.
 - Bohren Sie entweder die Seitenteile, wenn keine Löcher vorhanden sind, und bohren Sie die Paneele (siehe Abb. 3a und 3b).

Montage der Halteplatten an den Längsträgern mit M16 Schrauben der Klasse 8.8 mit einem Anzugsmoment von $210 \text{ Nm} \pm 10\%$.

Oder Anschweißen entsprechend den Anweisungen auf der vorherigen Seite

Montage des Unterfahrschutzes:

A-Verschweißter Stahlschutz

- Heften des Schutzes am Ende der Befestigungshalteplatten nach Überprüfung des Maßes von max. 100 (Abb. 2a und 2b).
- Endgültig festschweißen (Mind. 2 Schweißnähte je Halterung).

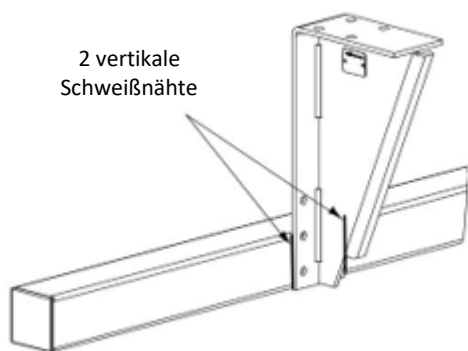


Abb. 5b

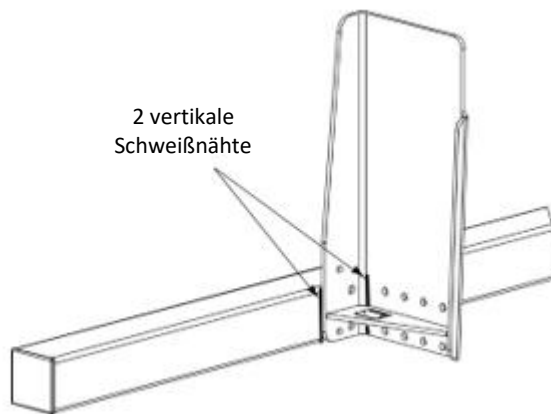


Abb. 5a

B-Runder Schutz

- Befestigen Sie den Unterfahrschutz mithilfe der Bügelklemmen, Unterlegscheiben und M10-Sicherungsmuttern, nachdem Sie kontrolliert haben, dass der maximal zulässige Abstand von 100 mm eingehalten wird, wie in Abb. 2b gezeigt. Danach die Muttern mit einem Anzugsmoment von $40 \text{ Nm} \pm 10\%$ festziehen.

- Kein runder Schutz am Modell BAF.

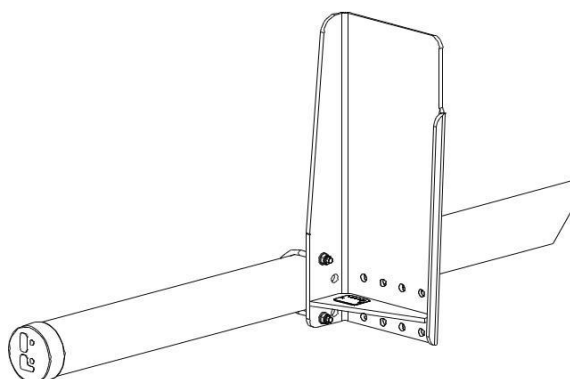


Fig.7

C-Alu-Schutz Beleuchtungsträger

- Schieben Sie die 4 Befestigungsplatten in die Gleitschienen des Aluminiumprofils. Setzen Sie anschließend die M14-Schrauben mit einer Steigung von 2 mit 2 Unterlegscheiben ein, um den Schutz an der Halteplatte zu befestigen, wie in der Abbildung (Abb.8a und 8b) gezeigt positionieren, und mit dem Anzugsmoment von $130 \text{ Nm} \pm 10\%$ festziehen.

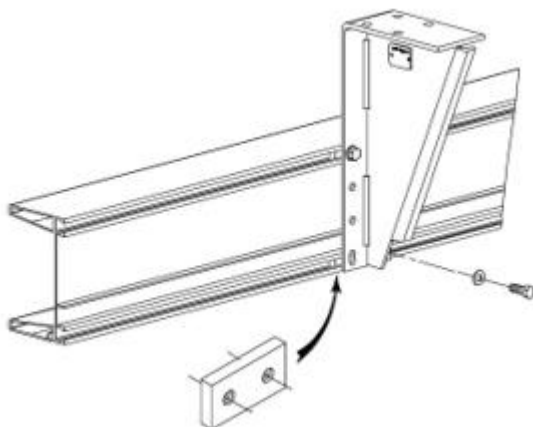


Abb. 8b



Abb.8a

Montage der Leuchten

- Unser Profil kann jede Art von Leuchte aufnehmen, wobei jedoch die Bohrungen auf ein striktes Mindestmaß zu beschränken sind. Die Befestigungsbohrungen sind den Schrauben anzupassen, das Loch zur Kabeldurchführung mit einem $\varnothing 5$ mm größer als jener für den Stecker.

D-Aluminiumschutz (verschraubt)

Die 4 Schrauben (1) (siehe Detail AA) mit 4 Unterlegscheiben (2) (siehe Detail AA) in die Gleitschienen des Schutzes einführen, wie in der folgenden Abbildung gezeigt positionieren, um die Symmetrie für die zweite Halterung zu bewahren (siehe Detail AA), das Maß von max. 100 mm überprüfen (siehe Abb. 2a und 2b), die 4 Unterlegscheiben (3) (siehe Detail AA) und die 4 Muttern (4) (siehe Detail AA) anbringen und mit dem Anzugsmoment von $80 \text{ Nm} \pm 10\%$ festziehen.

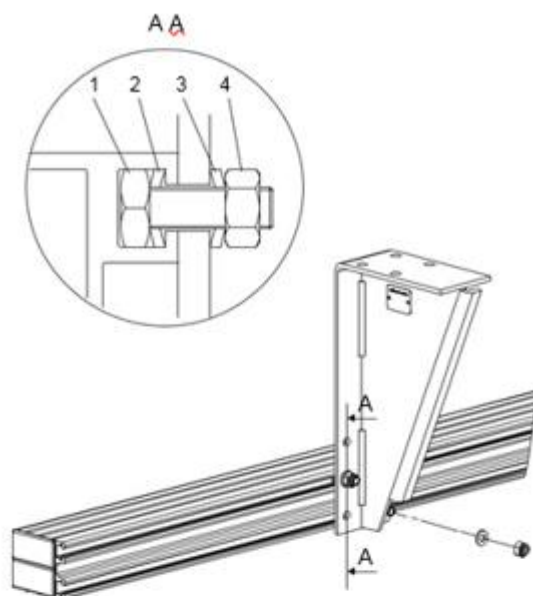


Abb. 6b

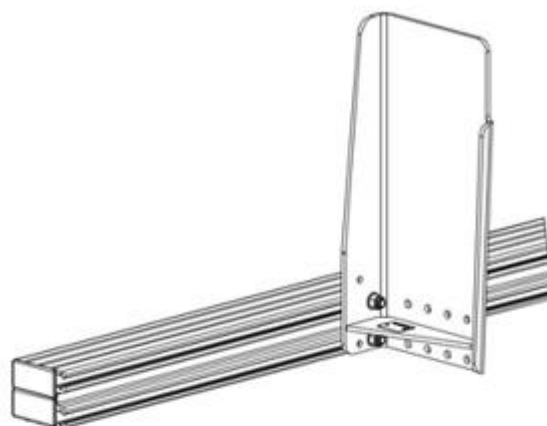


Abb. 6a

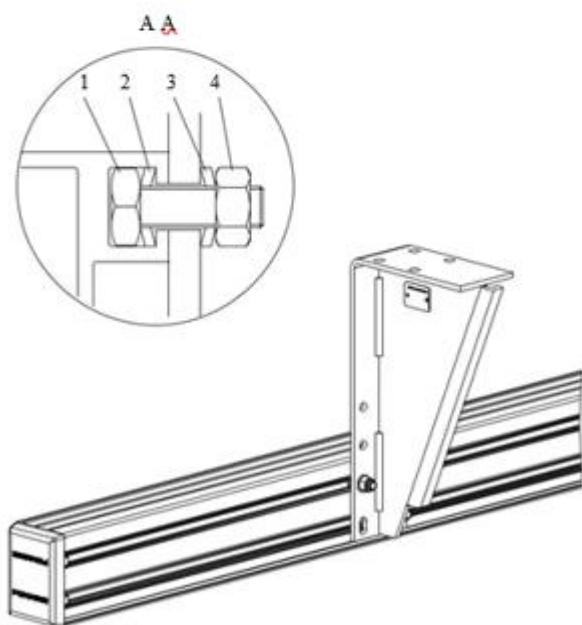


Abb. 6b



Abb. 6a

BELEUCHTUNGS- UND LICHTSIGNAL EINRICHTUNGEN SOWIE ZUBEHÖRTEILE

Der Anbau dieser Teile muss in Übereinstimmung mit der Richtlinie 97/28/EG zur Anpassung der Richtlinie 2007/46/EWG und der Verordnung 48 des Genfer Abkommens erfolgen.

Dieses Produkt verfügt über eine ECE-Homologation und es sind nur die in dieser Anleitung genannten Anpassungen zulässig. Zum Befestigen bestimmter Elemente ist folgendes zulässig:

- Das Anbringen von Rückstrahlern an den Enden des Rohres mit den von Ihnen gewählten Mitteln. Der Radius der Rückstrahler und ihrer Befestigungsart darf nicht $< 2,5$ mm sein.
- Schweißarbeiten an den Befestigungsplatten, Haltern und dem Rohr zum Anbringen von Kabeldurchführungen, Halterungen für Sensoren und von weiterem Zubehör. Die maximal zulässige Länge der Schweißraupen beträgt 50 mm. Zwischen zwei Schweißraupen muss ein Abstand von 150 mm eingehalten werden.
- Das Herstellen von Bohrungen mit einem maximalen Durchmesser von 10 mm am Rohr. Dabei sind mindestens 5 mm Abstand von den Rohrenden, 150 mm Abstand zwischen nebeneinander und 50 mm Abstand zwischen übereinanderliegenden Bohrungen einzuhalten.
- Das Herstellen von Bohrungen mit einem maximalen $\varnothing 10$ mm an den Hebearmen. Dabei sind mindestens 30 mm Abstand zu allen Aussparungen und Kanten und 100 mm zwischen zwei Bohrungen einzuhalten.

Das Zuschneiden der Rohrenden unter Einhaltung der in den Abbildungen 2a und 2b aufgeführten Maße.

LACKIEREN

- Es ist sicherzustellen, dass die CEE-Kennzeichnung auch nach dem Lackieren lesbar ist.

WARTUNG

Inspektion nach Inbetriebnahme:

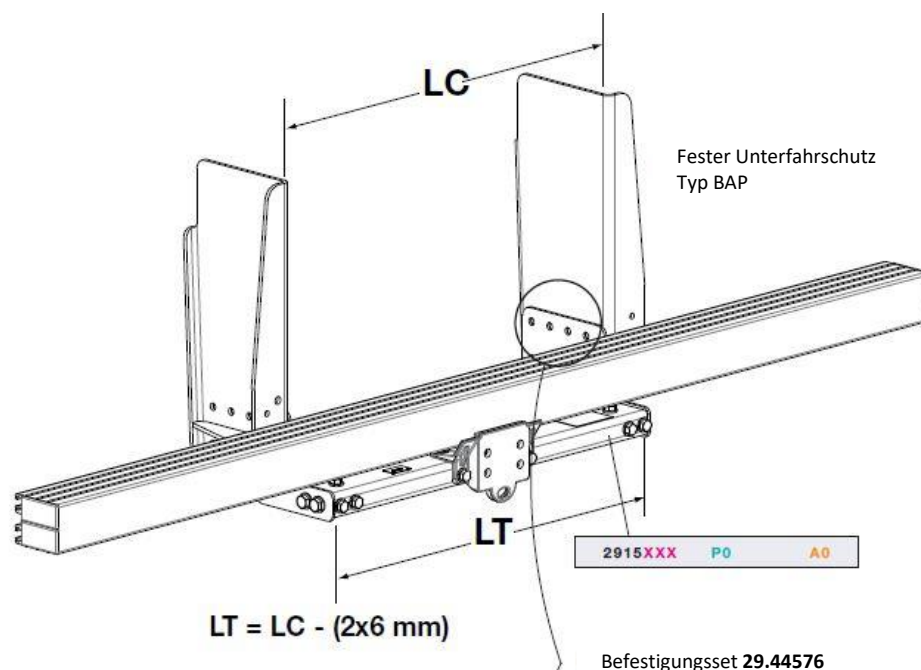
- Das Anzugsmoment aller Schrauben nach 1.000 bis 2.000 km Fahrbetrieb kontrollieren und bei Bedarf mit den angegebenen Anzugsmomenten nachziehen.
- Die Prüfung des Anzugsmoments der Befestigungsschrauben regelmäßig im Rahmen der planmäßigen Wartung der Trägeraufnahme wiederholen.

ENTSORGUNG

- Alle Produkte müssen, wenn möglich, nach ihrem Lebensende über einen geeigneten Verwertungs- oder Entsorgungsbetrieb dem Recycling oder der Verwertung zugeführt werden.

ZUBEHÖR: Querträgerset für Anhängerkupplungen 3,5t siehe Katalog „Querträger allgemein“

Produkt mit der Artikelnummer 2909402, 2909403, 2909421 einsetzbar



POMMIER

7, avenue de la Mare

ZA des BETHUNES

SAINT OUEEN L'AUMONE

95072 CERGY PONTOISE Cedex

France

Tél. (+33) 01 34 40 34 40

Fax. (+33) 01 34 64 19 18

E-mail : pommier@pommier.eu



BARRA PARAINCASTRO FISSA

Conforme al Regolamento N°58 UNECE e Regolamento Europeo UE 2015/208

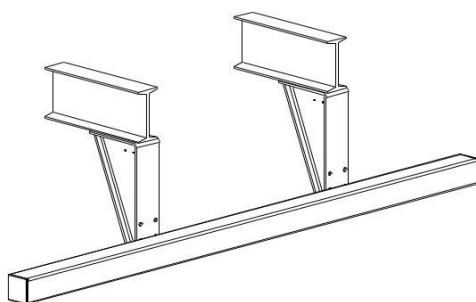
Istruzioni da fornire e da conservare da parte dell'utilizzatore.

"La presente versione in lingua italiana è una traduzione della versione originale. In caso di dubbio o controversia, la versione determinante ad avere validità è l'originale redatto in lingua francese"

Per fissaggio sotto longherone Tipo BAF

Tubo acciaio cod. **2909400**

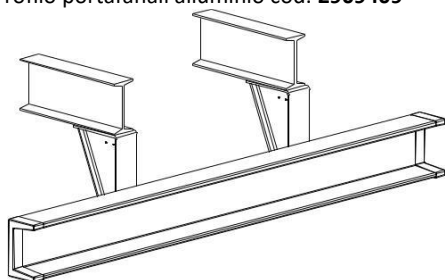
Tubo alluminio cod. **2909401**



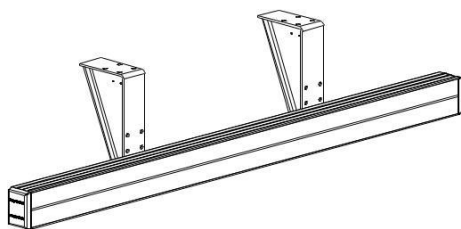
E2*R58
UNECE
09087

UE 2015/208
19432

Profilo portafanali alluminio cod. **2909409**



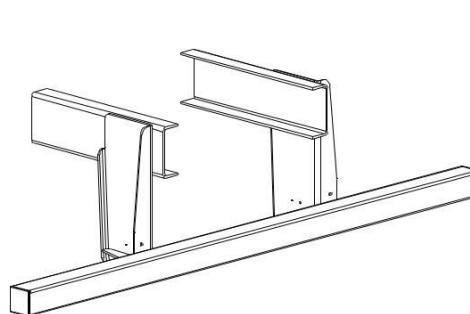
Tubo alluminio Altezza 150 mm cod. **29.09427**



Per fissaggio laterale Tipo BAP

Tubo acciaio cod. **2909402**

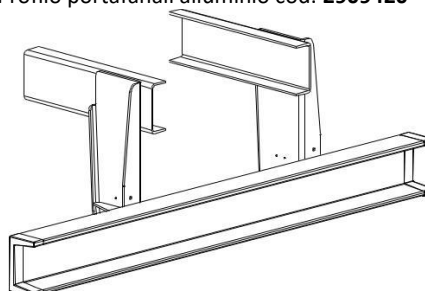
Tubo alluminio cod. **2909403**



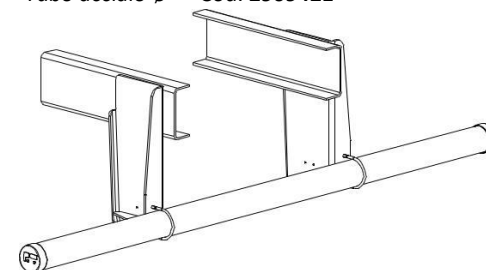
E2*R58
UNECE
09086

UE 2015/208
19429

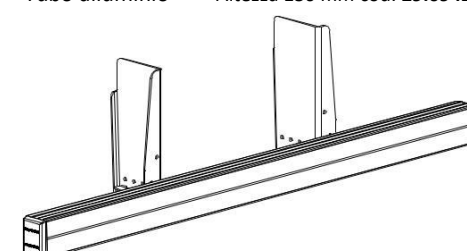
Profilo portafanali alluminio cod. **2909420**



Tubo acciaio Ø Cod. **2909421**



Tubo alluminio Altezza 150 mm cod. **29.09426**



CONDIZIONI GEOMETRICHE

- Il dispositivo di protezione posteriore contro l'incastro deve essere posato su qualsiasi veicolo che risponde a uno dei seguenti criteri:
 - Veicolo di categoria M1, N1, N2, N3 o O1, O2, O3, O4*, e R3, R4** la cui altezza A sia superiore a 550 mm.
 - Peso totale max del veicolo: tutti i P.T.T.
 - La rigidità minima dei longheroni deve essere di: $I/V \geq 160 \text{ cm}^3$.
- Il posizionamento del dispositivo paraincastro deve permettere il rispetto della misura di 600 mm al centro della barra paraincastro (misura effettuata a vuoto) e la misura "P" (vedi figure 1a e 1b).

*Cfr. Direttiva 2007/46/CEE per la definizione delle categorie dei veicoli

** Cfr. Regolamento 167-2013, omologazione dei veicoli agricoli

FISSAGGIO SOTTOTELAIO

Tipo di longherone possibile

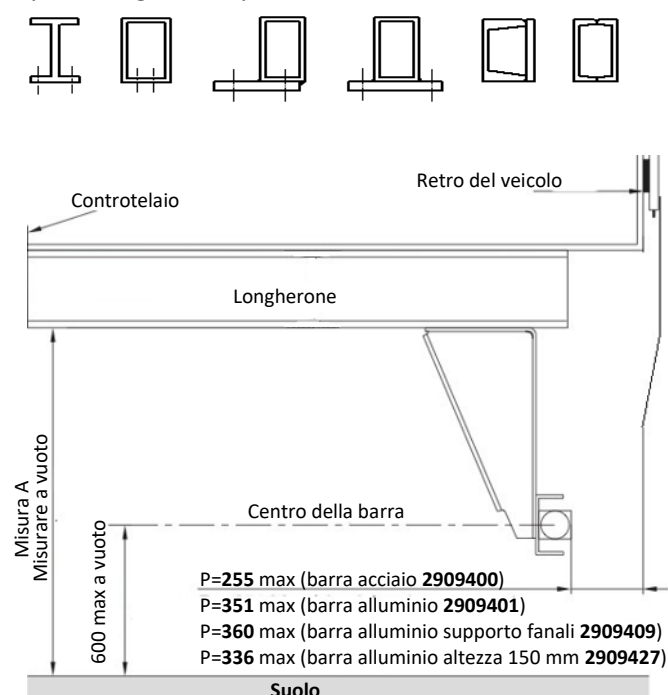


Fig.1a

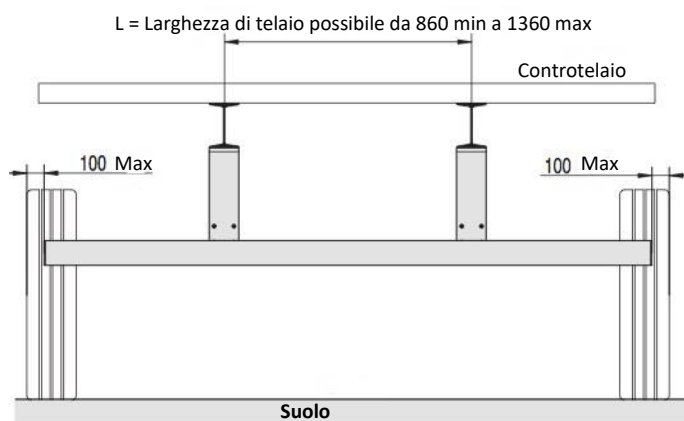


Fig.2a

FISSAGGIO LATERALE

Tipo di longherone possibile

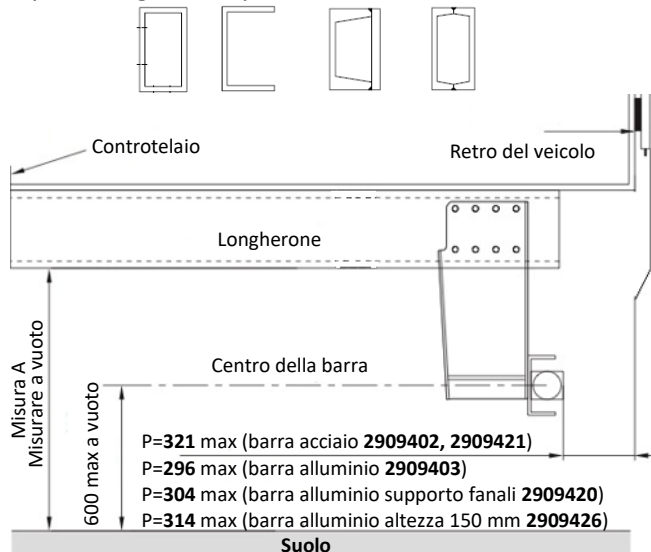


Fig. 1b

L = larghezza di telaio possibile da 750 min a 900 max per tutti i PTT
 L = larghezza di telaio possibile di 700 con 2 spessori da 25 tra piastrina e longherone per tutti i PTT
 L = larghezza di telaio possibile da 901 min a 1690 max per 6,3 t

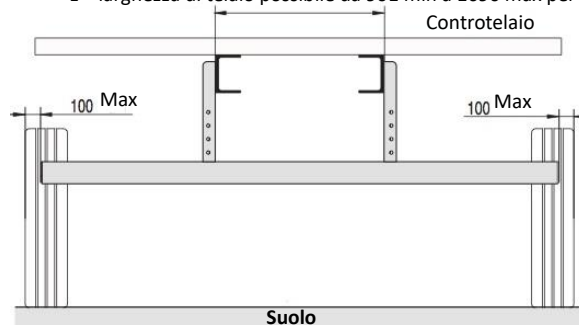
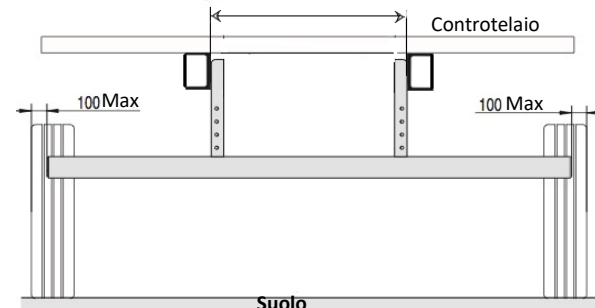


Fig. 2b

L = larghezza di telaio possibile da 980 min a 1100 max per tutti i PTT



Suolo

Taglio del tubo possibile rispettando i 100 max rispetto ai punti laterali estremi delle ruote, senza tenere conto del rigonfiamento degli pneumatici a contatto con il suolo.

CONDIZIONI DI MONTAGGIO SU LONGHERONI (saldatura o avvitamento)

Saldatura possibile secondo la direttiva di campanatura del costruttore e per le applicazioni che rientrano nel Regolamento Europeo UE 2015/208, la posa delle piastrine di montaggio sui longheroni o sul telaio può essere eseguita mediante saldatura (da un operatore qualificato).

Montaggio a saldatura:

- In caso di fissaggio laterale si tratta di 2 cordoni verticali di Lg min 150mm e 2 cordoni orizzontali di min 180mm con una sezione trasversale di saldatura di min 5mm
- In caso di fissaggio sottotelaio 1 cordone di bordo con sezione trasversale di saldatura di min 5mm

Montaggio ad avvitamento:

È obbligatorio usare tutti i fori (Fig. 3a e 3b).
Utilizzare viti M16 classe 8.8 min: (kit di viteria cod. 2944215 non fornito per cod. 2909400 e 2909401).
(2 kit di viteria cod. 2944215 non forniti per cod. 2909402 e 2909403).

Coppia di serraggio: C = 210 mN ± 10%

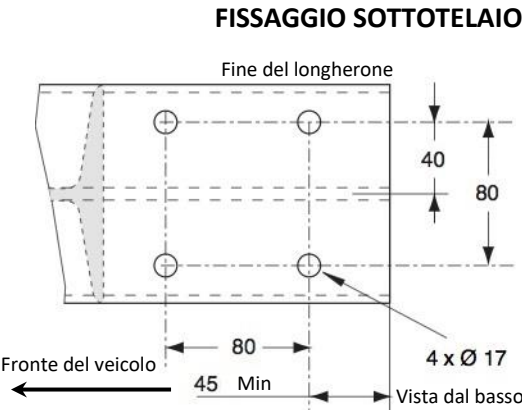


Fig.3a

Si raccomanda di utilizzare le piastrine come sagoma di foratura

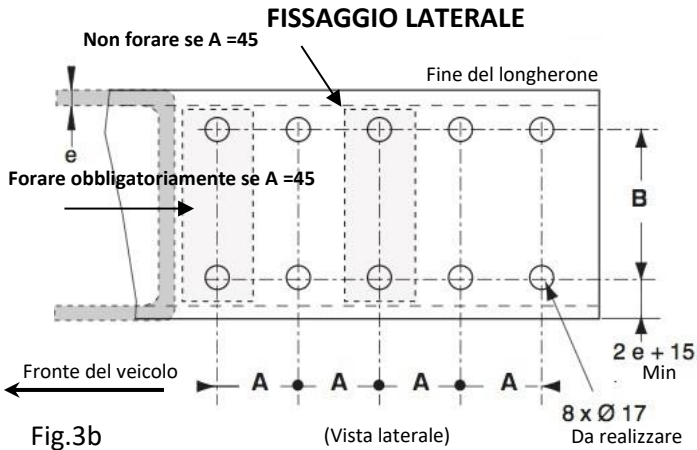


Fig.3b

		Piani di posa autorizzati				
		B	A			
			50	55	60	45
Montaggio interno	Montaggio esterno	120			X	X
		130			X	X
		140		X	X	X
		150	X	X	X	X
		160	X	X	X	X
		170	X	X	X	X
		180	X	X	X	X

Devono essere realizzati anche 8 fori Ø 17 per staffa, la 1ª fila di foratura deve essere a min 35 dal lato anteriore della piastrina

DETERMINAZIONI DEL CODICE PRODOTTO

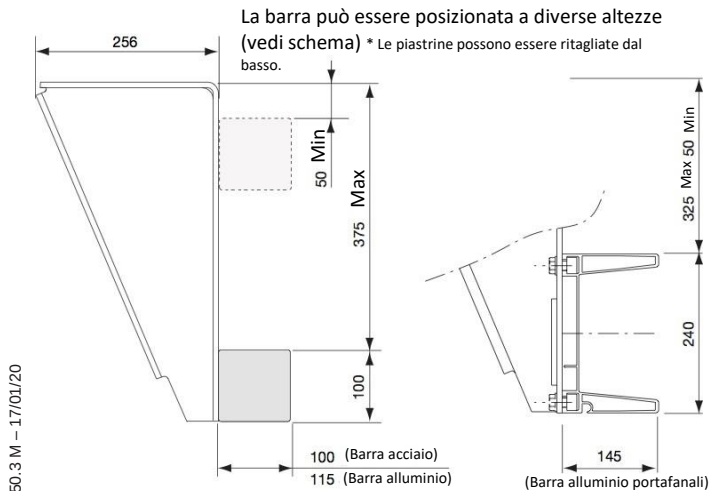


Fig. 4a

Réf. 2909400FT - N° 4794.950.3 M - 17/01/20

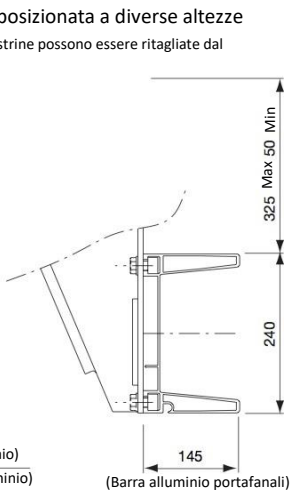


Fig. 4a bis

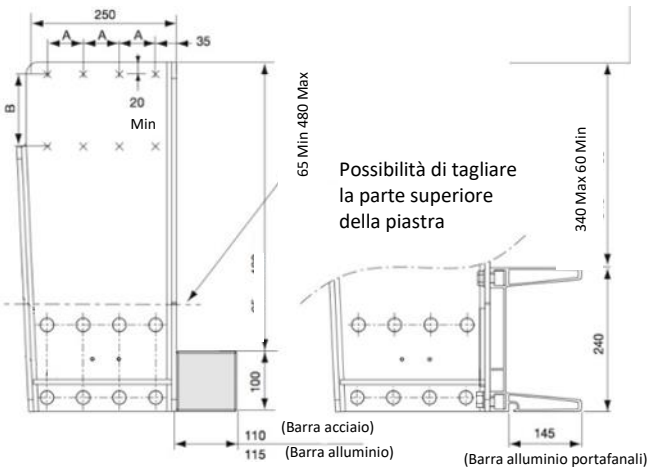


Fig. 4b

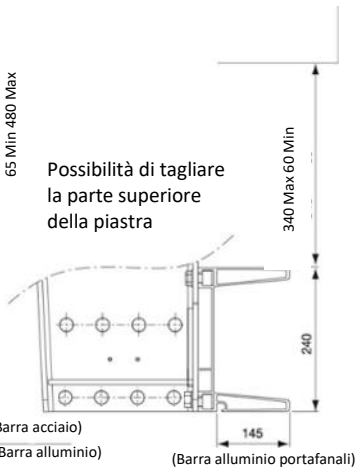


Fig.4b bis

Tipo longherone	Misura A (vedi Fig. 1a e 1b) Daa	Fig.	Kit viteria (non fornito)
Longherone a "I"	Da 700 a 975 mm	4a	2944215
Longherone a "U"	Da 580 a 950 mm	4b	2 X 2944215

CONDIZIONI DI ASSEMBLAGGIO

Posa delle piastrine di fissaggio:

- Per rispettare le misure di 600 mm max e (P) max (Fig. 1a e 1b), vedi le figure a pag. 2.
 - O foratura dei longheroni se non ci sono fori e foratura delle piastrine (vedi Fig. 3a e 3b).
- Assemblaggio delle piastrine sui longheroni con la viteria M16 classe 8.8 serrata alla coppia di 210 Nm $\pm$ 10%.
- O saldatura seguendo le istruzioni della pagina precedente

Posa della barra paraincastro:

A-Barra acciaio saldata

- Posizionare la barra sull'estremità delle piastrine di fissaggio dopo la verifica della misura 100 max (Fig. 2a e 2b).
- Finire le saldature (min 2 cordoni per braccio).

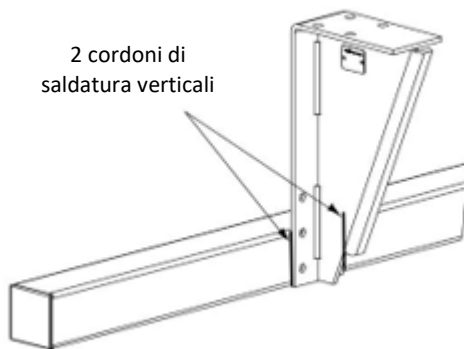


Fig. 5b

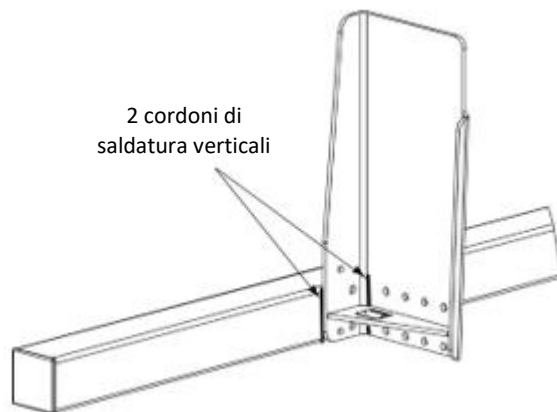


Fig. 5a

B-Barra rotonda

- Usando le flange, le rondelle e i dadi autobloccanti M10 fissare la barra dopo la rettifica della misura 100 max Fig. 2b. Quindi serrare i dadi alla coppia di 40 Nm $\pm$ 10%.
- Nessuna barra rotonda su modello BAF.

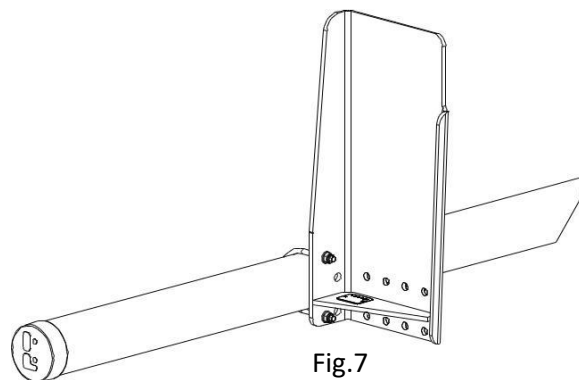


Fig.7

C-Barra alluminio portafanali

- Fare passare le 4 barrette nei binari del profilo alluminio, poi mettere le viti M14 passo di 2, con 2 rondelle Per fissare la barra alla piastrina, posizzionarli come sull'immagine qui sotto (Fig.8a e 8b), serrare alla coppia di 130 Nm $\pm$ 10 %.

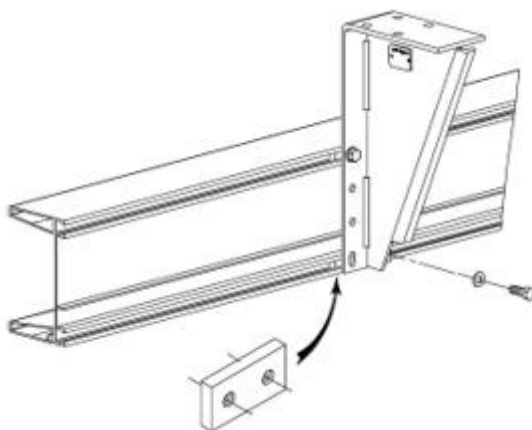


Fig. 8b



Fig.8a

Posizionamento dei fanali

- Il nostro profilo può ricevere qualsiasi tipo di fanale, le forature devono limitarsi allo stretto necessario. I fori di fissaggio devono essere adatti alle viti, il foro per il passaggio del cavo di $\varnothing$ 5 mm superiore a quello del connettore

D-Barra alluminio (avvitata)

Fare passare le 4 viti (1) (vedi dettaglio AA) con 4 rondelle (2) (vedi dettaglio AA) nei binari della barra, posizzionarli come nella figura qui sotto e rispettando la simmetria per il secondo braccio (vedi dettaglio AA), verificare la misura di 100 mm max (vedi Fig. 2a e 2b), posizionare le 4 rondelle (3) (vedi dettaglio AA) e i 4 dadi (4) (vedi dettaglio AA) e serrare alla coppia di 80 Nm $\pm$ 10%.

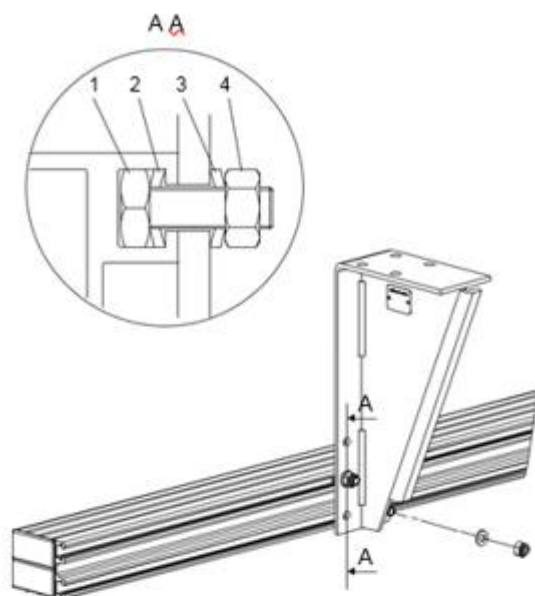


Fig. 6b

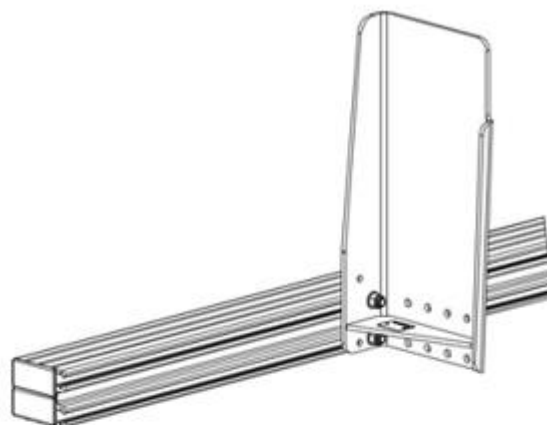


Fig. 6a

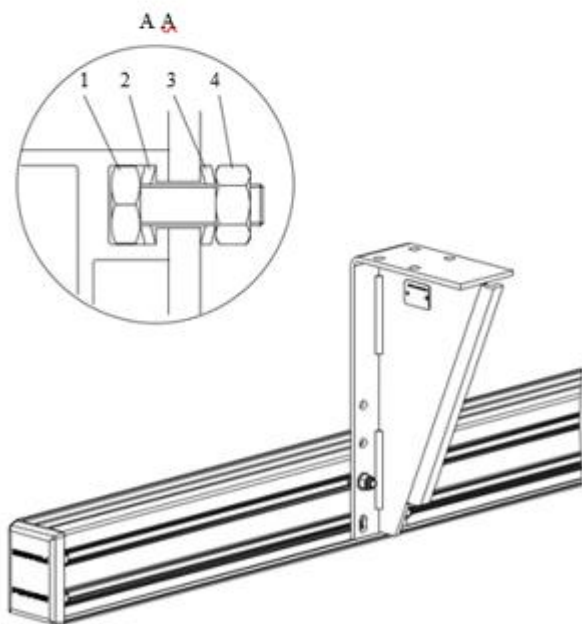


Fig. 6b



Fig. 6a

DISPOSITIVI DI ILLUMINAZIONE, DI SEGNALAZIONE E ACCESSORI

Questi dispositivi devono essere installati secondo la Direttiva 2007/46 CEE modificata dalla Direttiva 97/28 e il Regolamento UNECE N° 48.

Questo prodotto è omologato e sono autorizzati solo gli adattamenti proposti in queste istruzioni. Per fissare alcuni elementi, autorizziamo:

- La posa di catarifrangenti alle estremità del tubo con un mezzo a scelta. I catarifrangenti e la loro modalità di fissaggio non devono presentare un raggio < 2,5 mm.
- La saldatura sulle piastrine, i bracci e il tubo per la collocazione di fili, supporti per sensori e altri accessori. Lunghezza max dei cordoni di saldatura di 50 mm, distanziati di 150 mm min.
- La realizzazione di fori di Ø10 max nel tubo. A 5 mm min dalle estremità, distanziati di 150 mm min nella lunghezza e di 50 mm min nell'altezza.
- La realizzazione di fori di Ø10 max nei bracci. A 30 mm min da ogni taglio ed estremità, distanziati di 100 mm.

Il ritaglio delle estremità del tubo rispettando le dimensioni delle figure 2a e 2b.

VERNICIATURA

- Controllare che la marcatura CEE sia sempre leggibile dopo la verniciatura

MANUTENZIONE

Verifica dopo la messa su strada:

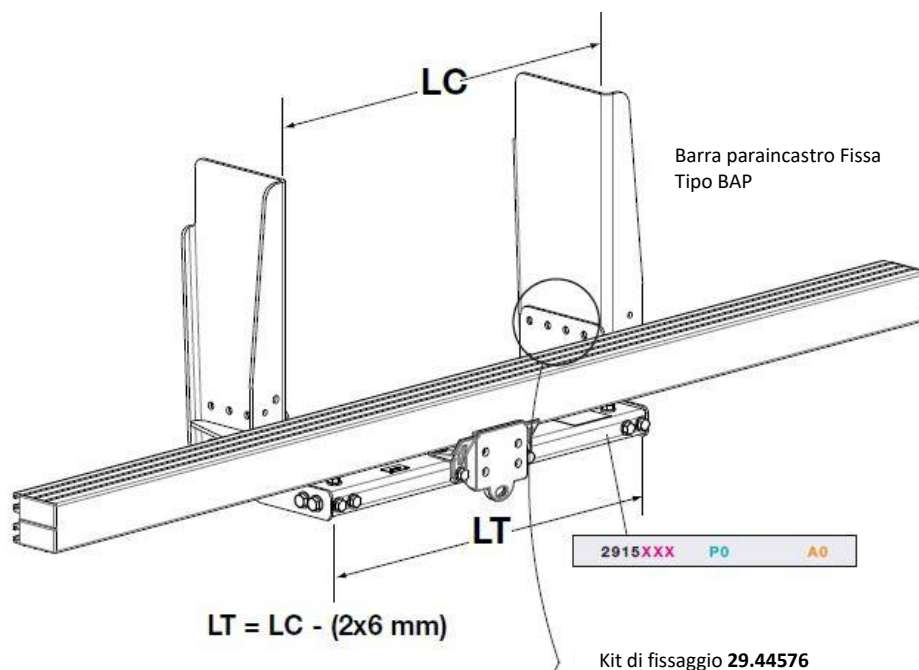
- Controllo della coppia di serraggio delle viti dopo 1000 e 2000 km di marcia; serrare di nuovo alla coppia specificata se necessario.
- Come parte dei piani di manutenzione dell'autocarro, fare periodicamente il controllo della coppia sulle viti di fissaggio.

FINE VITA DEL PRODOTTO

- I prodotti non più utilizzati se possibile devono essere valorizzati oppure riciclati in filiere di raccolta e smaltimento idonee.

PRODOTTO COMPLEMENTARE: Kit traversa di aggancio 3,5t vedi catalogo "Traverse universali"

Prodotto compatibile con i codici 2909402, 2909403, 2909421



POMMIER

7, avenue de la Mare

ZA des BETHUNES

SAINT OUEEN L'AUMONE

95072 CERGY PONTOISE Cedex

France

Tél. (+33) 01 34 40 34 40

Fax. (+33) 01 34 64 19 18

E-mail : pommier@pommier.eu



BARRA ANTIEMPOTRAMIENTO FIJA

Conforme al Reglamento n.º 58 de las Naciones Unidas y al Reglamento europeo UE 2015/208

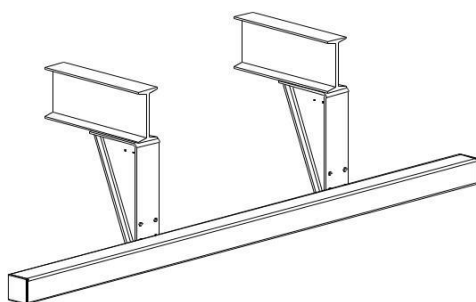
Instrucciones que el usuario debe recibir y conservar

"Las versiones en español son traducción de la versión original. En caso de duda o controversia, la versión determinante será el original con validez y redactado en francés"

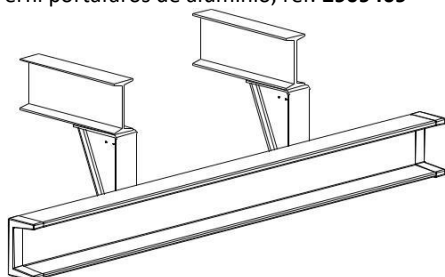
Para la fijación bajo un larguero de tipo BAF

Tubo de acero, ref. **2909400**

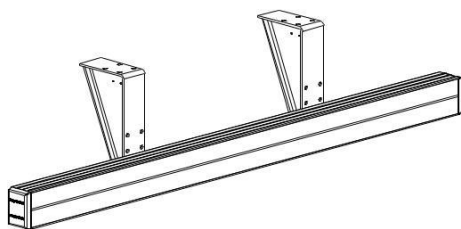
Tubo de aluminio, ref. **2909401**



Perfil portafaros de aluminio, ref. **2909409**



Tubo de aluminio Altura: 150 mm, ref. **29.09427**



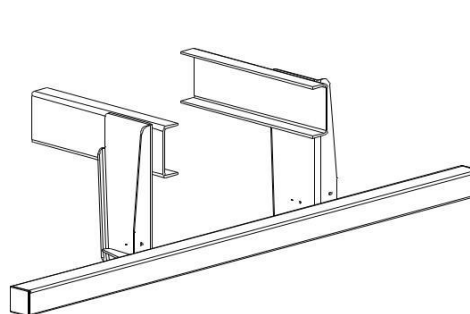
E2*R58
NACIONES UNIDAS
09087

UE2015/208
19432

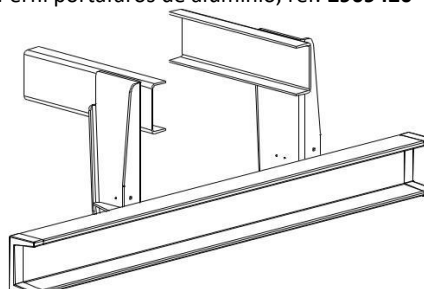
Para la fijación lateral de tipo BAP

Tubo de acero, ref. **2909402**

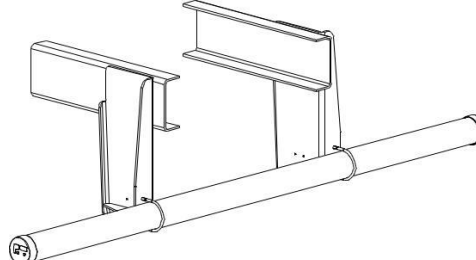
Tubo de aluminio, ref. **2909403**



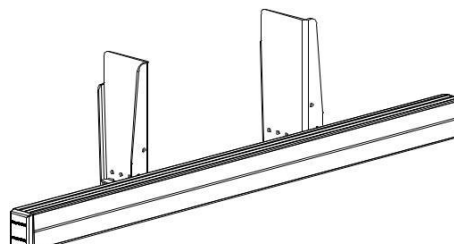
Perfil portafaros de aluminio, ref. **2909420**



Tubo de acero Ø Ref. **2909421**



Tubo de aluminio Altura: 150 mm, ref. **29.09426**



E2*R58
NACIONES UNIDAS
09086

UE2015/208
19429

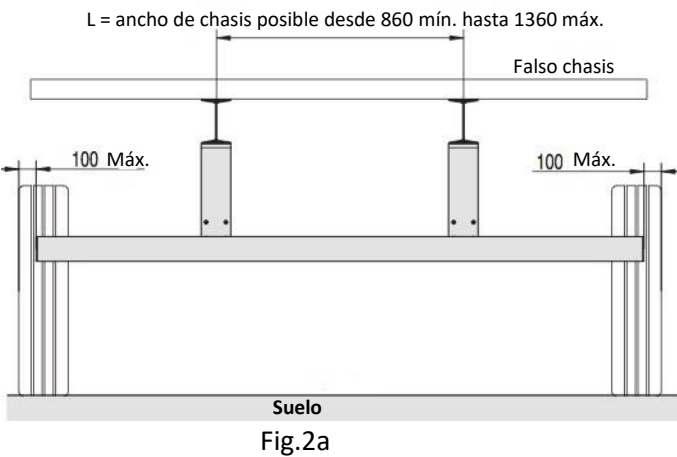
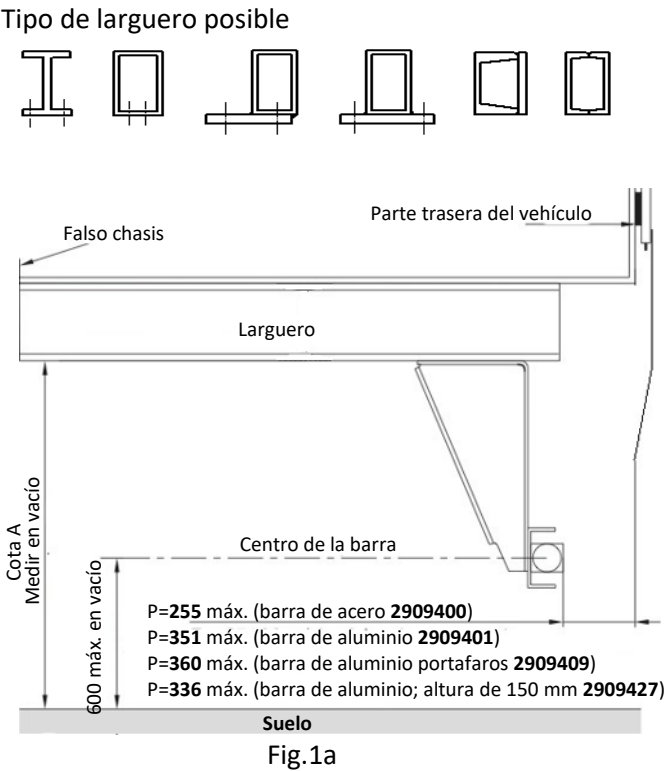
CONDICIONES GEOMÉTRICAS

- El dispositivo de protección trasera antiempotramiento debe instalarse en cualquier vehículo que cumpla alguno de los criterios siguientes:
 - Vehículo de la categoría M1, N1, N2, N3 u O1, O2, O3, O4* y R3, R4** cuya altura A supere los 550 mm.
 - Peso total máx. del vehículo: todos los PTR.
 - La rigidez mínima de los largueros debe ser de: $I/V \geq 160 \text{ cm}^3$.
- La posición del dispositivo antiempotramiento debe permitir que se cumpla la cota de 600 mm en el centro de la barra antiempotramiento (medición en vacío) y la cota «P» (véanse las figuras 1a y 1b).

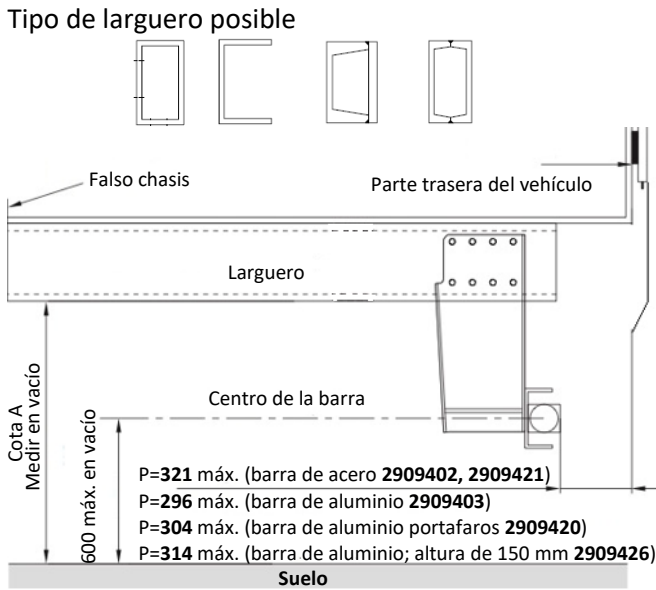
* Consúltese la Directiva 2007/46/CEE para conocer la definición de las categorías de vehículos.

** Consúltese el Reglamento 167/2013 para obtener información sobre la recepción de vehículos agrícolas.

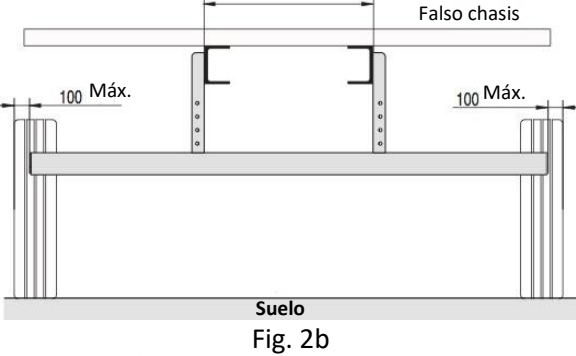
FIJACIÓN BAJO CHASIS



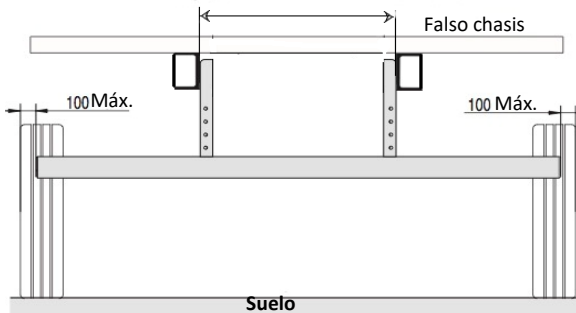
FIJACIÓN LATERAL



L = ancho de chasis posible desde 750 mín. hasta 900 máx. para todos los PTR
L = ancho de chasis posible desde 700 con dos calzos de 25 entre platina y larguero para todos los PTR
L = ancho de chasis posible desde 901 mín. hasta 1690 máx. para 6,3 t



L = ancho de chasis posible de 980 mín. hasta 1100 máx. para todos los PTR



Corte del tubo posible respetando una distancia de 100 máx. con respecto a los puntos laterales del extremo de las ruedas, sin tener en cuenta el abombamiento de los neumáticos en contacto con el suelo.

CONDICIONES DE MONTAJE EN LARGUEROS (soldado o atornillado)

Soldadura posible según la directiva de carrocería del fabricante y, para las aplicaciones cubiertas por el Reglamento europeo UE 2015/208, la colocación de las pletinas en los largueros o el chasis puede realizarse mediante soldadura (por parte de un operario cualificado).

Montaje soldado:

- En el caso de una fijación lateral, se trata de dos cordones verticales de 150 mm de largo como mínimo y de dos cordones horizontales de 180 mm como mínimo con una sección transversal de soldadura de 5 mm como mínimo.
- En el caso de una fijación bajo chasis, un cordón periférico con una sección transversal de soldadura de 5 mm como mínimo.

Montaje atornillado:

Es obligatorio utilizar todos los orificios (figuras 3a y 3b).
Deben utilizarse tornillos M16 de clase 8.8 mín.:

(kit de tornillos con ref. 2944215 no incluido para las referencias 2909400 y 2909401).

(dos kits de tornillos con ref. 2944215 no incluidos para las referencias 2909402 y 2909403).

Par de apriete: C = 210 mN ±10 %.

FIJACIÓN BAJO CHASIS

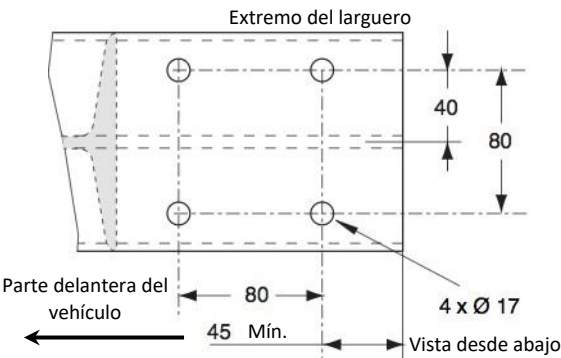


Fig.3a

Se recomienda utilizar las pletinas como plantilla de perforación.

FIJACIÓN LATERAL

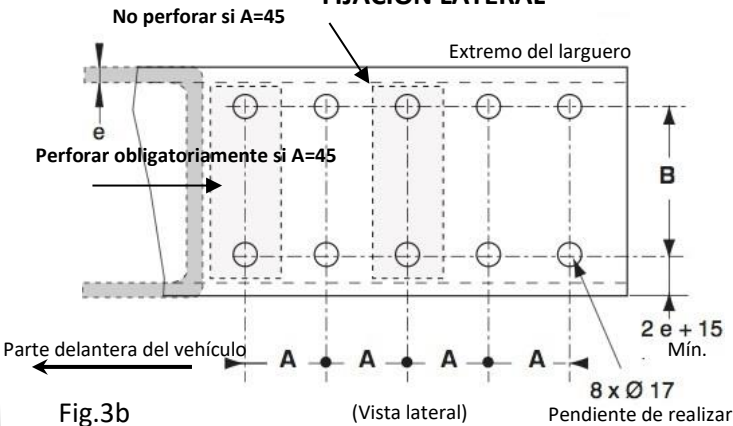


Fig.3b

		Planos de colocación permitidos				
		B	A			
			50	55	60	45
Montaje interior	Montaje exterior	120			X	X
		130			X	X
		140		X	X	X
		150	X	X	X	X
		160	X	X	X	X
		170	X	X	X	X
		180	X	X	X	X

Por cada placa también deben realizarse 8 orificios de Ø17, donde la 1.ª fila de perforación debe situarse a 35 mín. de la cara delantera de la pletina.

DETERMINACIÓN DE LA REFERENCIA DEL PRODUCTO

La barra puede colocarse a diferentes alturas (véase el esquema). Las pletinas pueden recortarse por la parte inferior.

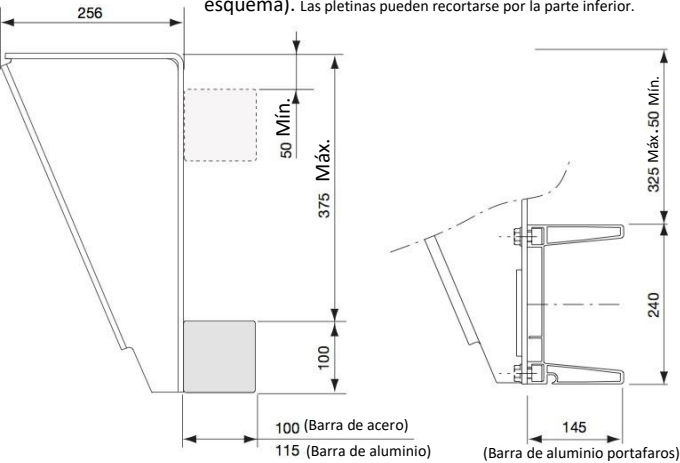


Fig. 4a

Fig. 4a bis

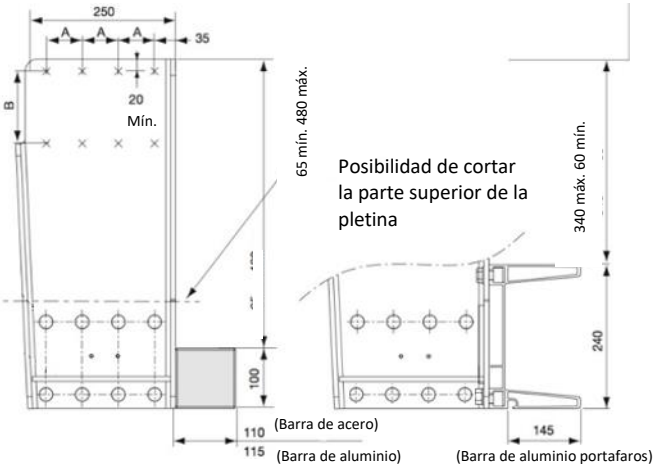


Fig. 4b

Fig. 4b bis

Tipo de larguero	Cota A (véanse las figuras 1a y 1b) De a	Fig.	Kit de tornillos (no incluido)
Larguero en I	700 a 975 mm	4a	2944215
Larguero en U	580 a 950 mm	4b	2 x 2944215

CONDICIONES DE MONTAJE

Colocación de las pletinas de fijación:

- Para respetar las cotas de 600 mm máx. y (P) máx. (figuras 1a y 1b), véanse las figuras de la página 2.
 - Perforación de los largueros si no hay agujeros y perforación las pletinas de fijación (véanse las figuras 3a y 3b).
- Montaje de las pletinas en los largueros con los tornillos M16 de clase 8.8 fijados según un par de apriete de 210 Nm ± 10 %.
- Soldadura de acuerdo con las instrucciones de la página anterior.

Colocación de la barra antiempotramiento:

A. Barra de acero soldada

- Sitúe la barra en el extremo de las pletinas de fijación tras verificar la cota de 100 máx. (figuras 2a y 2b).
- Termine las soldaduras (2 cordones mín. por brazo).

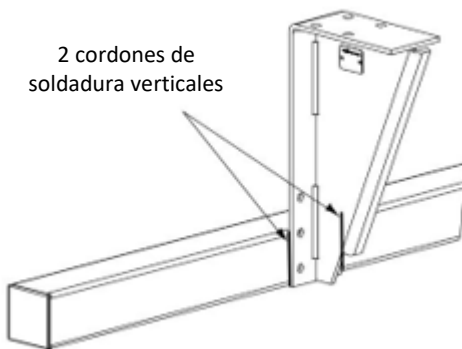


Fig. 5b

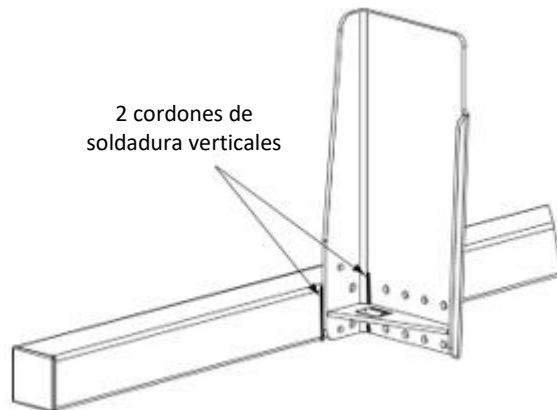


Fig. 5a

B. Barra redonda

- Con ayuda de las bridas, las arandelas y las tuercas de bloqueo M10, fije la barra tras rectificar la cota de 100 máx. (Fig. 2b). A continuación, apriete las tuercas siguiendo un par de 40 Nm ± 10 %.
- La barra redonda no está disponible para el modelo BAF.

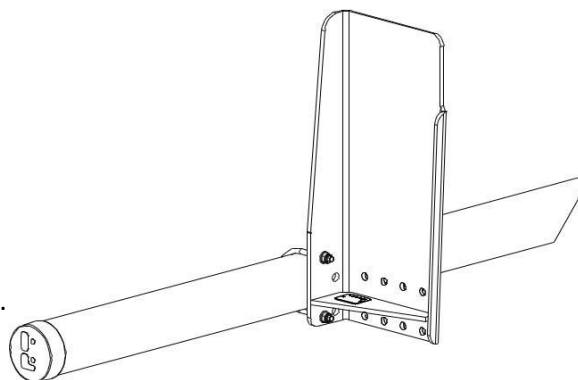


Fig. 7

C. Barra de aluminio portafaros

- Introduzca los 4 pasadores en las correderas del perfil de aluminio y, a continuación, coloque los tornillos M14, paso de 2, con 2 arandelas para fijar la barra a la pletina. Colóquelos como en las figuras 8a y 8b y apriételes a un par de 130 Nm ± 10 %.

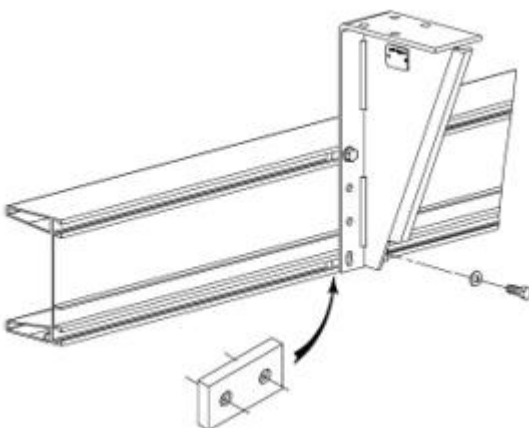


Fig. 8b



Fig. 8a

Montaje de las luces

. Aunque nuestro perfil es compatible con todo tipo de luces, las perforaciones deben limitarse a las estrictamente necesarias. Los orificios de fijación deben adaptarse a los tornillos y el orificio para el paso del cable debe tener un diámetro 5 mm mayor que el del conector.

D. Barra de aluminio (atornillada)

Introduzca los 4 tornillos (1) (véase el detalle AA) con 4 arandelas (2) (véase el detalle AA) en las correderas de la barra; colóquelos tal como se indica en la figura inferior respetando la simetría del segundo brazo (véase el detalle AA); compruebe la cota de 100 mm máx. (figuras 2a y 2b); coloque las 4 arandelas (3) (véase el detalle AA) y las 4 tuercas (4) (véase el detalle AA); por último, apriete a un par de 80 Nm $\pm$ 10%.

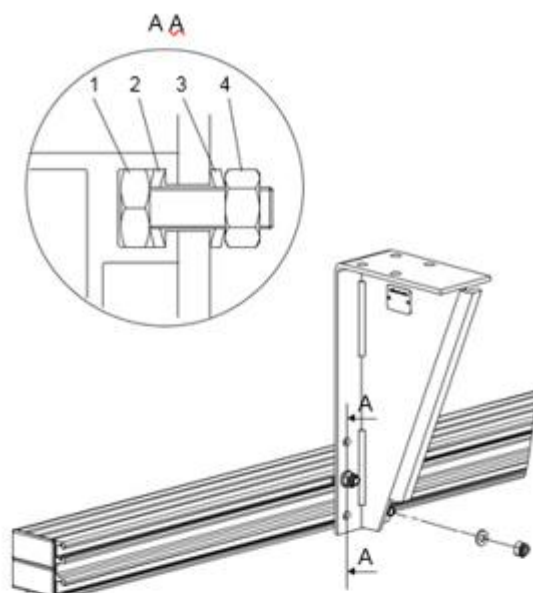


Fig. 6b

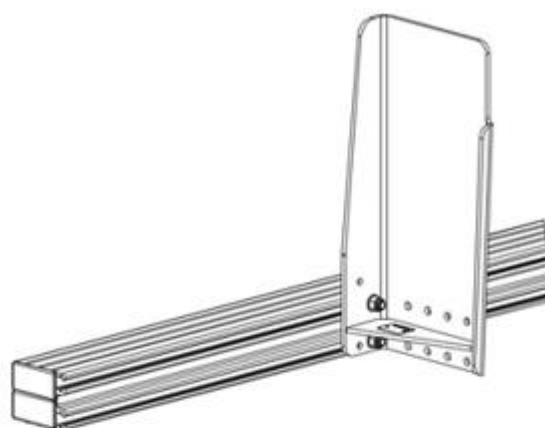


Fig. 6a

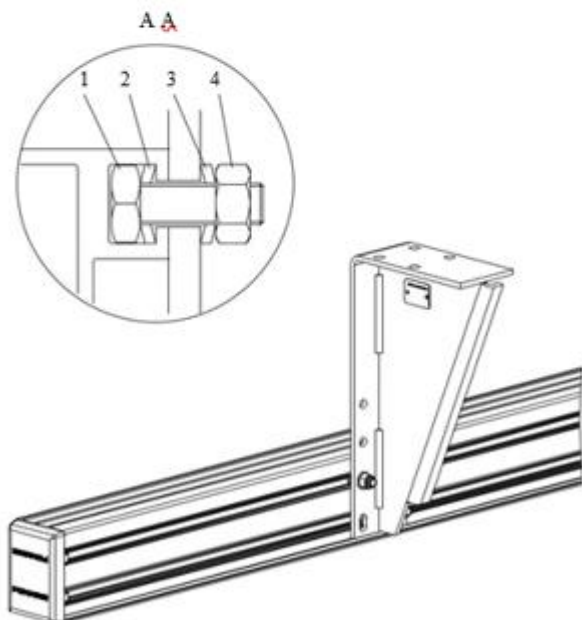


Fig. 6b



Fig. 6a

DISPOSITIVOS DE ILUMINACIÓN, DISPOSITIVOS DE SEÑALIZACIÓN Y ACCESORIOS

Estos dispositivos deben montarse según la Directiva 2007/46/CEE, modificada por la Directiva 97/28/CE y el Reglamento n.º 48 de Ginebra.

Este producto está homologado y únicamente están permitidas las adaptaciones propuestas en este manual. Para la fijación de determinados elementos, el fabricante autoriza:

- La colocación de catadióptricos en los extremos del tubo con el método de su elección. Los catadióptricos y su modo de fijación no podrán presentar un radio <2,5 mm.
- La soldadura en las pletinas, los brazos y el tubo para la instalación de pasacables, soportes para sensores y otros accesorios. La longitud máxima de los cordones de soldadura será de 50 mm con una separación mínima de 150 mm.
- La perforación de orificios de Ø10 máx. en el tubo. A 5 mm como mínimo de los extremos, con una separación mínima de 150 mm en el plano horizontal y de 50 mm en el plano vertical.
- La perforación de orificios de Ø10 máx. en los brazos. A 30 mm como mínimo de cualquier recorte y extremo, con una separación de 100 mm.

El recorte de los extremos del tubo respetando las dimensiones de las figuras 2a y 2b.

PINTURA

- Después de pintar, compruebe que siga estando visible el marcado CEE.

MANTENIMIENTO

Verificación posterior a la puesta en circulación:

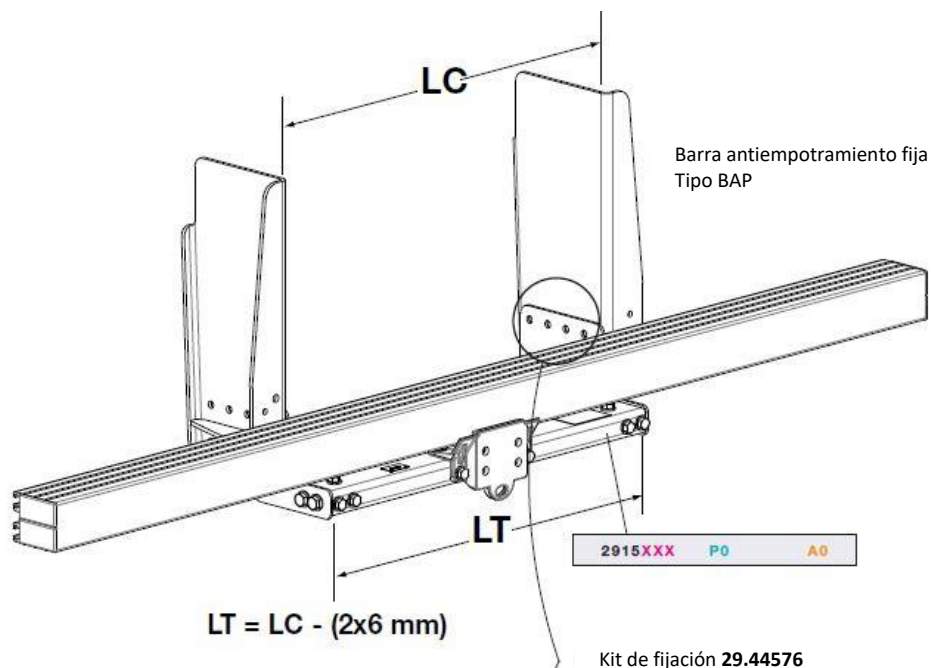
- Compruebe el par de apriete de los tornillos tras 1000 y 2000 km de rodaje y, en caso necesario, vuelva a apretar al par indicado.
- Dentro del programa de mantenimiento de la cabeza tractora, compruebe periódicamente el par de apriete de los tornillos de fijación.

FINAL DE LA VIDA ÚTIL DEL PRODUCTO

- Todos los productos que dejen de usarse deben aprovecharse o reciclarse en establecimientos especializados de recogida y eliminación de residuos.

PRODUCTO COMPLEMENTARIO: kit de travesaño de enganche 3t5; véase el catálogo «Travesaños universales».

Producto compatible con las referencias 2909402, 2909403, 2909421.



POMMIER

7, avenue de la Mare

ZA des BETHUNES

SAINT OUEEN L'AUMONE

95072 CERGY PONTOISE Cedex

France

Tél. (+33) 01 34 40 34 40

Fax. (+33) 01 34 64 19 18

E-mail : pommier@pommier.eu



BELKA PRZECIWNIAJZDOWA STAŁA

Zgodna z regulaminem nr 58 ONZ i rozporządzenia (UE) 2015/208

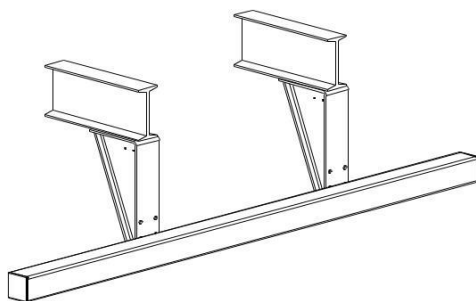
Instrukcję należy przekazać użytkownikowi i zachować do wglądu

„Niniejsza wersja w językach polskim jest tłumaczeniem wersji oryginalnej. W przypadku wątpliwości lub sporu, jako oryginalna i rozstrzygająca uważana będzie wersja w języku francuskim”

Do mocowania pod podłóżnicą Typ BAF

Rura stalowa Symbol **2909400**

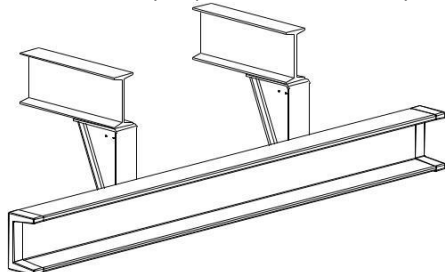
Rura aluminiowa Symbol **2909401**



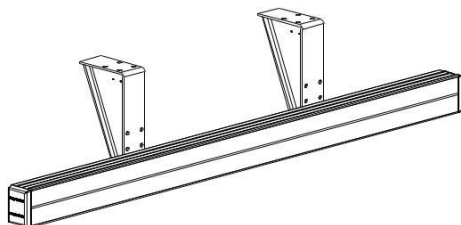
E2*R58
ONZ
09087

EU2015/208
19432

Profil aluminiowy wspornika oświetlenia Symbol **2909409**



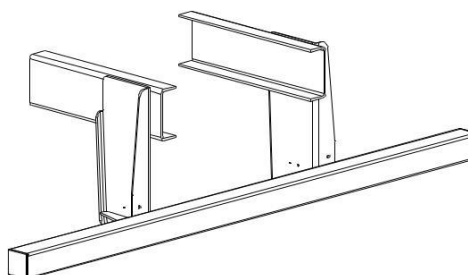
Rura aluminiowa Wysokość 150 mm Symbol **29.09427**



Do mocowania mocnego Typ BAP

Rura stalowa Symbol **2909402**

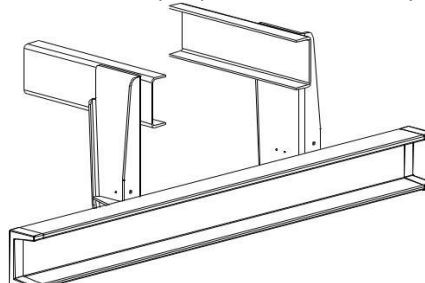
Rura aluminiowa Symbol **2909403**



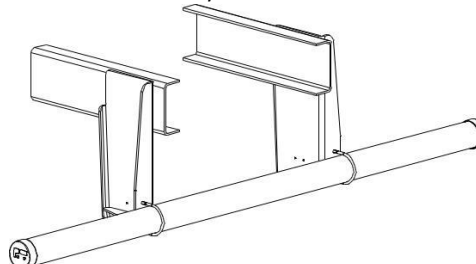
E2*R58
ONZ
09086

EU2015/208
19429

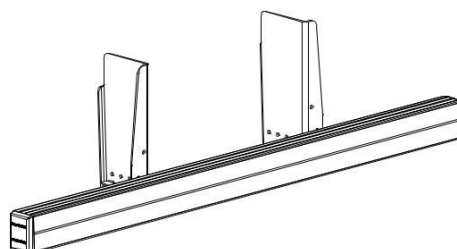
Profil aluminiowy wspornika oświetlenia Symbol **2909420**



Rura stalowa Ø Symbol **2909421**



Rura aluminiowa Wysokość 150 mm Symbol **29.09426**



WARUNKI GEOMETRYCZNE

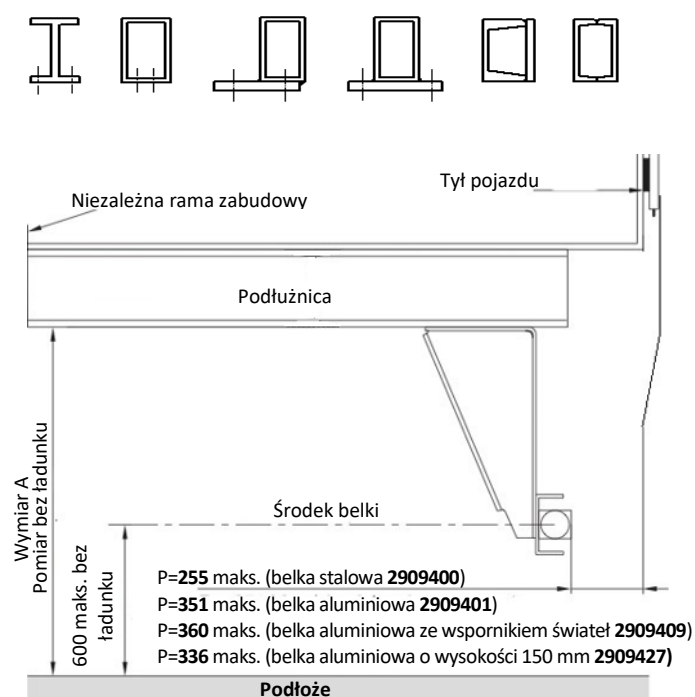
- Tylne zabezpieczenie przeciwnajzdowe należy zamontować w każdym pojeździe spełniającym jedno z następujących kryteriów:
 - Pojazd kategorii M1, N1, N2, N3 lub O1, O2, O3, O4* oraz R3, R4**, którego wysokość A jest wyższa niż 550 mm.
 - Maksymalna całkowita masa pojazdu: Wszystkie DMC
 - Minimalna sztywność podłużnicy powinna wynosić: $I/V \geq 160 \text{ cm}^3$.
- Położenie zabezpieczenia przeciwnajzdowego powinno umożliwić zachowanie wymiaru 600 mm na środku belki przeciwnajzdowej (pomiar wykonany bez ładunku) oraz wymiaru „P” (patrz rysunek 1a i 1b).

*Patrz Dyrektywa 2007/46/EWG zawierająca definicje kategorii pojazdów

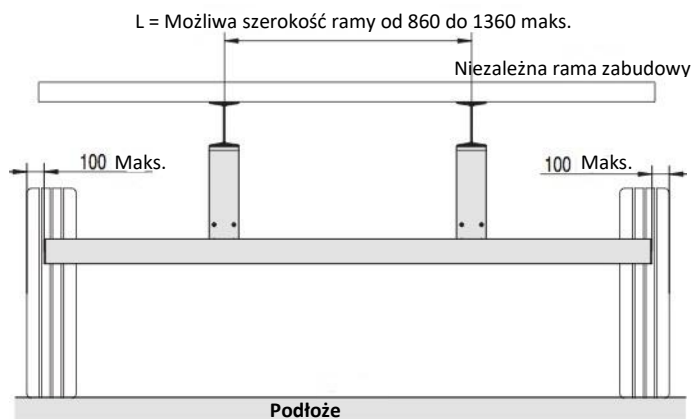
** Patrz Rozporządzenie 167-2013-odbiór pojazdów rolniczych

MOCOWANIE POD PODWOZEM

Możliwy typ podłużnicy



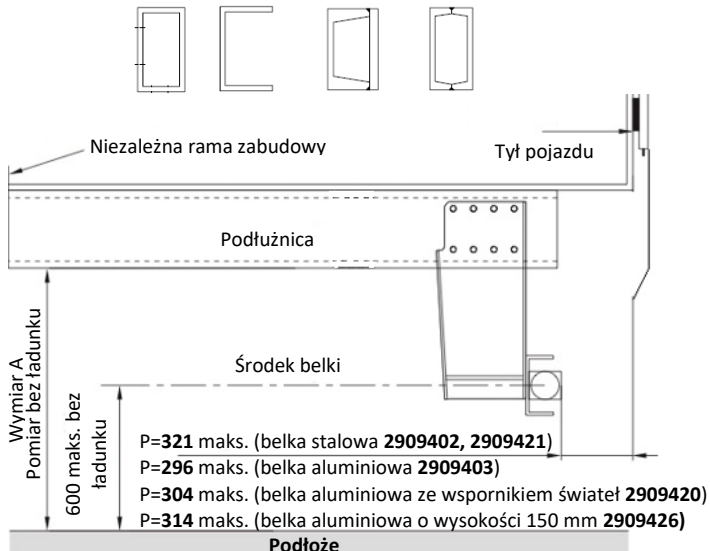
Rys. 1a



Rys. 2a

MOCOWANIE BOCZNE

Możliwy typ podłużnicy

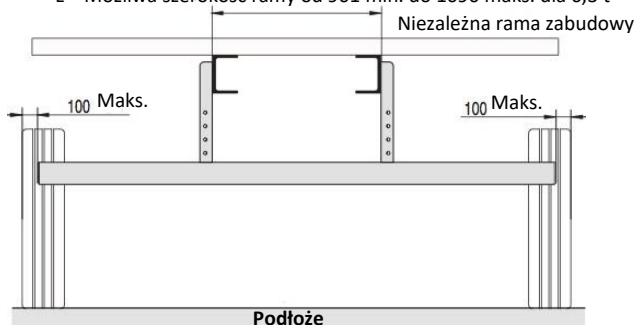


Rys. 1b

L = Możliwa szerokość ramy od 750 min. do 900 maks. dla wszystkich DMC

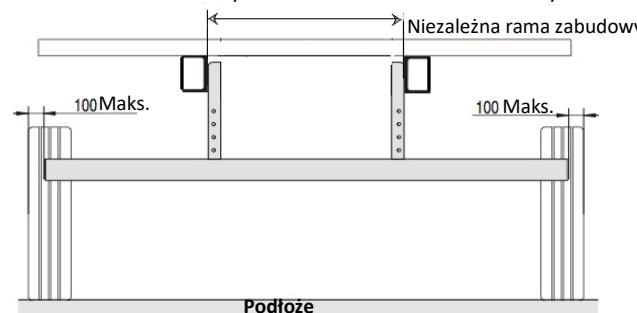
L = Możliwa szerokość ramy od 700 z 2 podkładkami 25 między płytą i podłużnicą dla wszystkich DMC

L = Możliwa szerokość ramy od 901 min. do 1690 maks. dla 6,3 t



Rys. 2b

L = Możliwa szerokość ramy od 980 min. do 1100 maks. dla wszystkich DMC



Możliwe jest przecięcie rury, przy zachowaniu maks. 100 względem krańcowych punktów bocznych kół, bez uwzględniania wybruszenia opony przy kontakcie z podłożem

WARUNKI MONTAŻU NA PODŁUŻNICACH (spawanego lub śrubowego)

Możliwość spawania zgodnie z wytycznymi w zakresie zabudowy nadwozia producenta pojazdu oraz w zastosowaniach wynikających z rozporządzenia (UE) 2015/208, montaż płyt na podłużnicach lub podwoziu może być wykonane poprzez spawanie (przez wykwalifikowanego operatora).

Montaż spawany:

- W przypadku mocowania bocznego dotyczy to 2 ciągłych spoin pionowych o dł. 150 mm (minimum) i 2 ciągłych spoin poziomych o dł. 180 mm (minimum) o przekroju poprzecznym spawu wynoszącym co najmniej 5 mm
- W przypadku mocowania pod podwoziem 1 spoina narożna o przekroju poprzecznym spawu co najmniej 5 mm

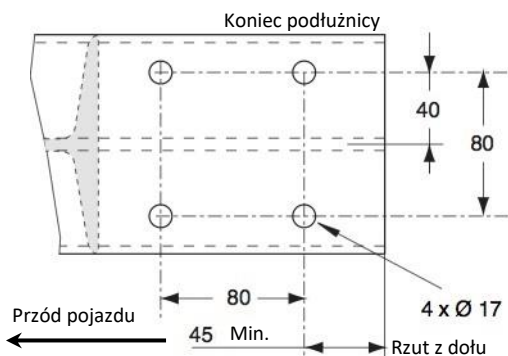
Montaż śrubowy:

Wszystkie otwory muszą być bezwzględnie wykorzystane (Rys. 3a i 3b).

Użyć śrub M16 klasy 8.8 minimum: (zestaw śrub symbol **2944215** brak w zestawie dla symbolu **2909400** i **2909401**).
(2 zestawy śrub symbol **2944215** brak w zestawie dla symbolu **2909402** i **2909403**).

Moment dokręcania: $C = 210 \text{ mN} \pm 10\%$

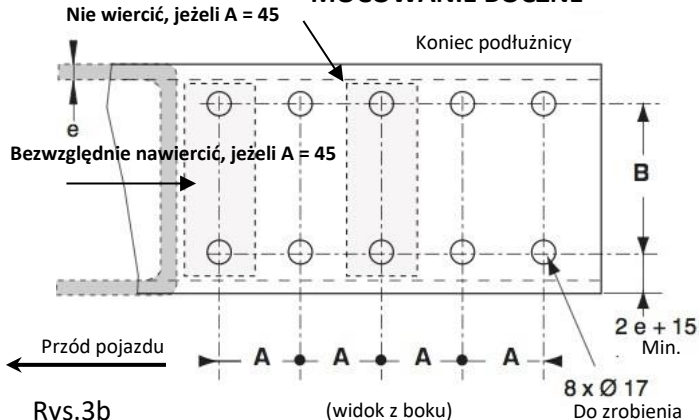
MOCOWANIE POD PODWOZIEM



Rys.3a

Zaleca się użyć płyty jako szablonów do nawierceń.

MOCOWANIE BOCZNE



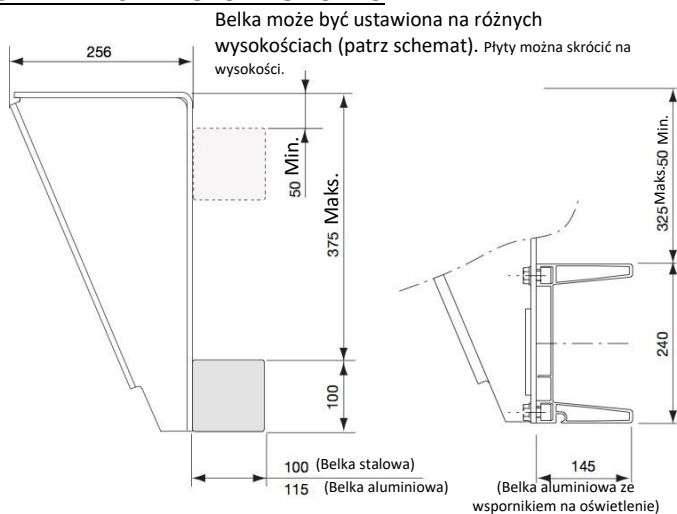
Rys.3b

Dopuszczalne schematy montażu

Montaż wewnętrzny	Montaż zewnętrzny	B	A			
			50	55	60	45
		120			X	X
		130			X	X
		140		X	X	X
		150	X	X	X	X
		160	X	X	X	X
		170	X	X	X	X
		180	X	X	X	X

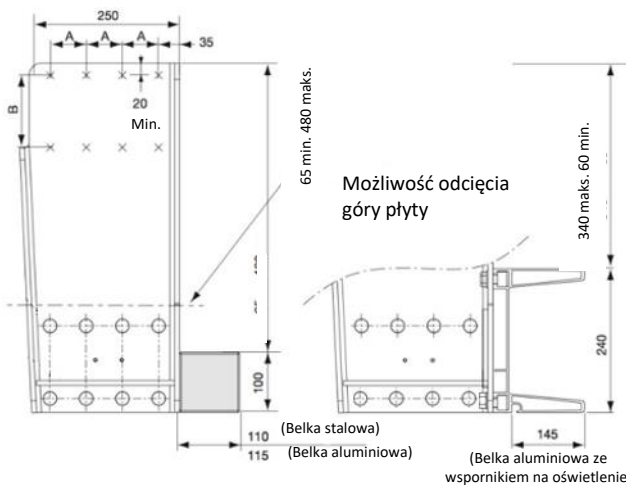
8 otworów Ø 17 należy również wykonać na płycie bocznej, 1. rząd otworów powinien być 35 minimum od przedniej części płyty

USTALENIE SYMBOLU PRODUKTU



Rys. 4a

Rys.4a bis



Rys. 4b

Rys.4b bis

Rodzaj podłużnicy	Wymiar A (Patrz Rys. 1a i 1b) Od do	Rys.	Zestaw śrub (brak w zestawie)
Podłużnica „I”	od 700 do 975 mm	4a	2944215
Podłużnica „U”	od 580 do 950mm	4b	2 X 2944215

WARUNKI MONTAŻU

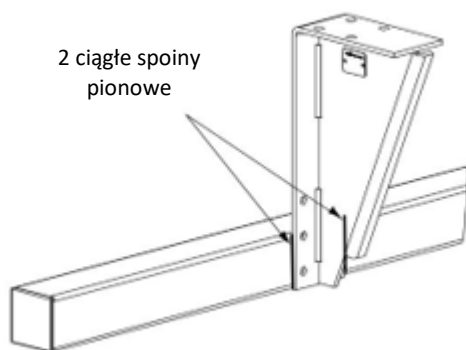
Zakładanie płyt mocujących:

- Aby zachować wymiary 600 mm maks. oraz (P) maks. (Rys. 1a i 1b), patrz rysunki na stronie 2.
 - Albo wiercenie podłużnic, jeśli nie ma otworów i wiercenie płyt mocujących (patrz rys. 3a i 3b).
- Mocowanie płyt na podłużnicach za pomocą śrub M16 klasy 8.8 dokręconych momentem $210 \text{ Nm} \pm 10\%$.
- Albo spawanie zgodnie z instrukcjami na poprzedniej stronie

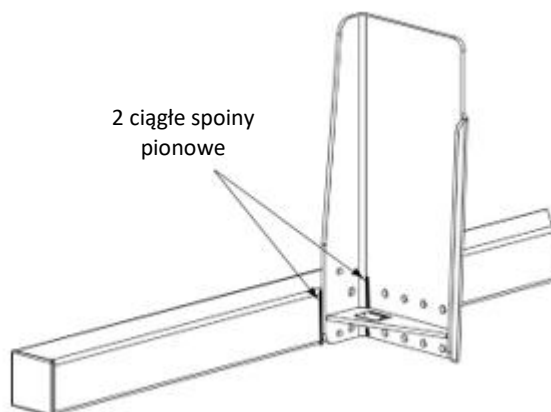
Zakładanie belki przeciwnajazdowej:

A-Belka stalowa spawana

- Oznaczyć belkę na końcu płyt mocujących po sprawdzeniu wymiaru 100 maks. (Rys. 2a i 2b).
- Zakończyć spawy (2 spoiny minimum na jedno ramię).



Rys. 5b

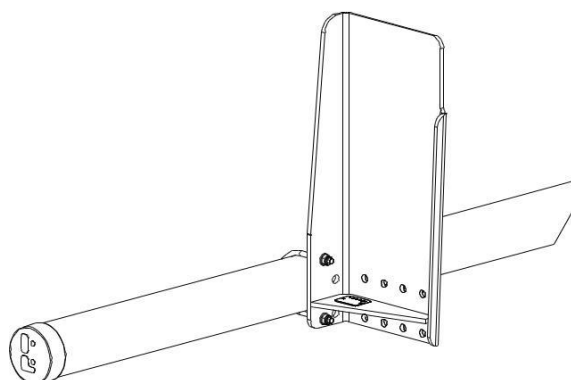


Rys. 5a

B-Belka okrągła

- Za pomocą kołnierzy i podkładek oraz nakrętek hamownych M10, przymocować belkę po skorygowaniu wymiaru 100 maks. rys. 2b. Następnie dokręcić nakrętki momentem $40 \text{ Nm} \pm 10\%$.

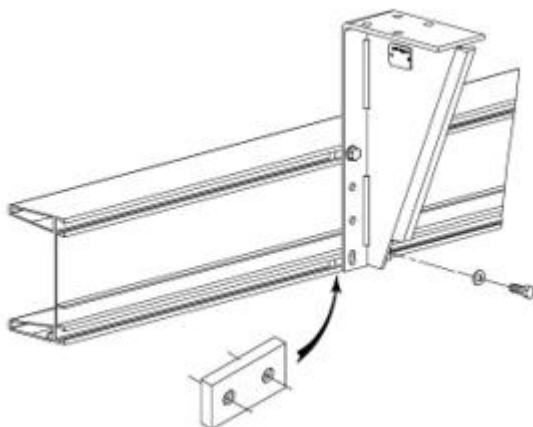
- Brak belki okrągłej w modelu BAF.



Rys. 7

C-Belka aluminiowa ze wspornikiem na oświetlenie

- Przeprowadzić 4 pręty przez szyny profilu aluminiowego, a następnie wkręcić śruby M14 o skoku 2 z 2 podkładkami w każdej, aby przymocować belkę do płyty, umieszczając je w sposób pokazany na rysunku (Rys. 8a i 8b) i dokręcić momentem $130 \text{ Nm} \pm 10\%$.



Rys. 8b



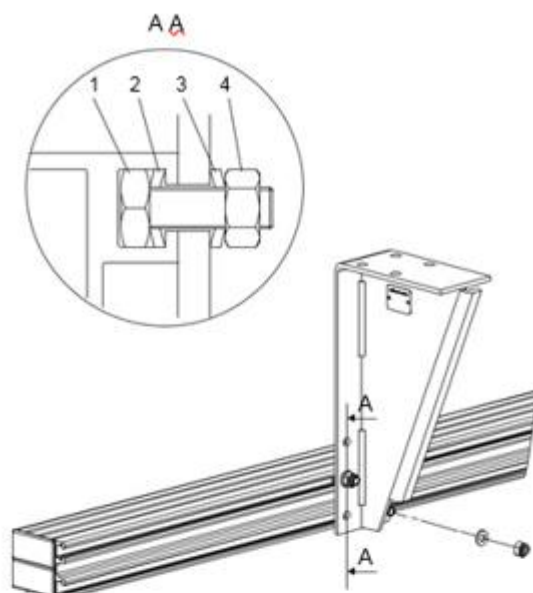
Rys. 8a

Zakładanie świateł

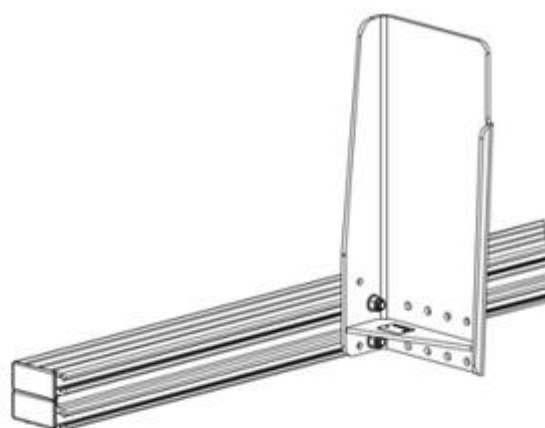
- Na naszym profilu można zamontować wszystkie rodzaje świateł, nawiercanie otworów należy ograniczyć do minimum. Otwory mocujące muszą być dostosowane do śrub, średnica otworu przepustu kablowego powinna być 5 mm większa od średnicy złącza.

D-Belka aluminiowa (przykręcana)

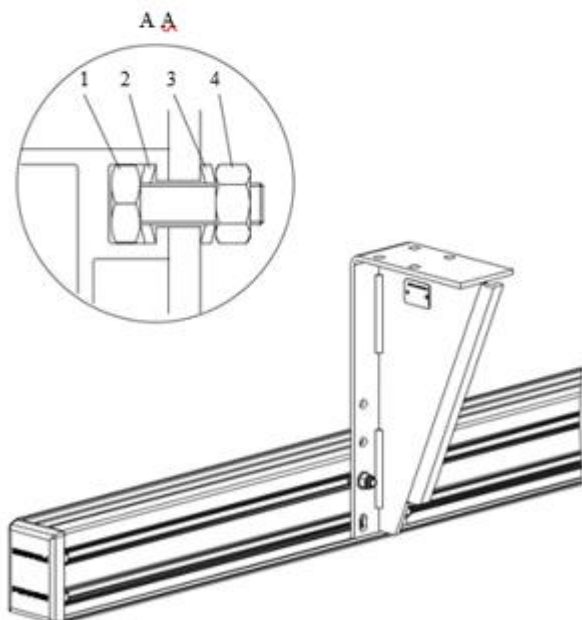
Wsunąć 4 śruby (1) (patrz szczegół AA) z 4 podkładkami (2) (patrz szczegół AA) do prowadnic belki, ustawić je jak na rysunku poniżej, zachowując symetrię dla drugiego ramienia (patrz szczegół AA), sprawdzić wymiar 100 mm maks. (patrz Rys. 2a i 2b), założyć 4 podkładki (3) (patrz szczegół AA) oraz 4 nakrętki (4) (patrz szczegół AA) i dokręcić momentem $80 \text{ Nm} \pm 10\%$.



Rys. 6b



Rys. 6a



Rys. 6b



Rys. 6a

URZĄDZENIA OŚWIETLENIOWE, SYGNALIZACYJNE I AKCESORIA

Urządzenia należy zamontować zgodnie z dyrektywą 2007/46 EWG, zmienioną dyrektywą 97/28 i rozporządzeniem genewskim nr 48.

Produkt posiada homologację, w związku z tym dopuszczalne są wyłącznie adaptacje proponowane w niniejszej instrukcji. Dopuszczamy mocowanie niektórych elementów:

- Zamocowanie świateł odblaskowych na zakończeniach profilu za pomocą dowolnie wybranego sposobu. Sposób zamocowania świateł odblaskowych nie może powodować promienia < 2,5 mm.
- Wykonanie spoin na płytach, ramionach i profilu w celu zamocowania uchwytów kablowych, wsporników czujników i innych akcesoriów. Maksymalna długość szwów spawalniczych 50 mm, odstęp między szwami min 150 mm.
- Wywiercenie w rurze otworów o średnicy maks. 10 mm. W odległości min. 5 mm od końców, w odstępie min. 150 mm w poziomie i min. 50 mm w pionie.
- Wywiercenie w ramionach otworów o średnicy maks. 10 mm. W odległości min. 30 mm od wszystkich wycięć i zakończeń, z odstępem wynoszącym 100 mm.

Przycinanie końców rury zgodnie z wymiarami na rysunkach 2a i 2b.

LAKIEROWANIE

- Upewnij się, że oznakowanie CE pozostaje czytelne po malowaniu.

PRZEGLĄD

Kontrola po rozpoczęciu użytkowania:

- Sprawdzić moment dokręcenia śrub po 1000 i 2000 km przebiegu, w razie potrzeby dokręcić danym momentem.
- Okresowo wykonywać, w ramach programów przeglądu ciągnika, kontrolę momentu dokręcenia śrub mocujących.

ZAKOŃCZENIE UŻYTKOWANIA PRODUKTU

- Każdy produkt wycofany z eksploatacji powinien być oddany, o ile to możliwe do utylizacji lub recyklingu do odpowiedniego punktu zbiórki i utylizacji.

PRODUKT UZUPEŁNIAJĄCY: zestaw poprzeczki sprzęgu 3,5 t patrz katalog „Poprzeczki uniwersalne”

Produkt kompatybilny z symbolem 2909402, 2909403, 2909421

